

 **M.J. MAILLIS**

THIS MANUAL CONTAINS THE INFORMATION  
ON THE **SMART** SERIES.

**WULFTEC®**



# THE **SMART** APPROACH TO SEMI-AUTOMATIC STRETCHWRAPPING

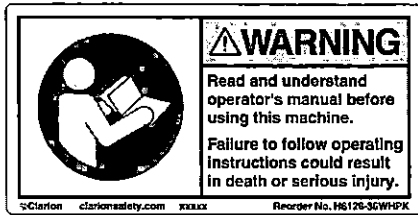


**WE FEAR NO PACKAGING CHALLENGE**

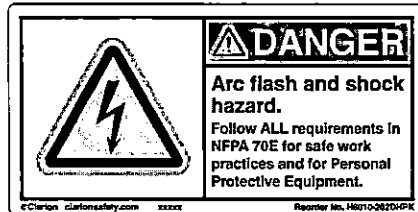
[www.wulftec.com](http://www.wulftec.com)

## SAFETY LABELS

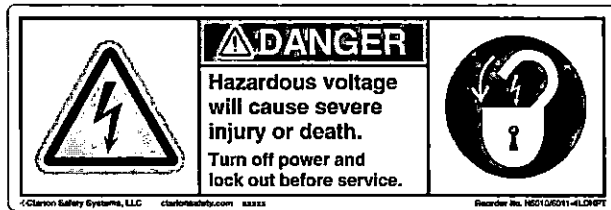
In an effort to reduce the risk of injury to personnel working around the Wulftec / MJ Maillis equipment, safety labels are placed at various points to alert them of potential hazards. Please check equipment and note all safety labels. Make sure your personnel are vigilant and obey these warnings. Shown below are typical labels that are attached to the equipment.



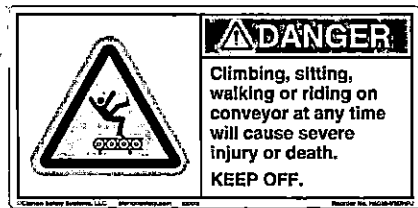
PLACED ON ALL CONTROL PANELS.



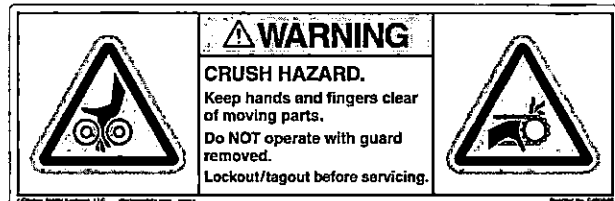
PLACED ON ALL CONTROL PANELS.



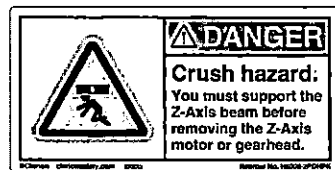
PLACED ON AUTOMATIC MACHINE CONTROL PANELS.



PLACED ON ALL CONVEYORS.



PLACED ON ALL POWERED CONVEYORS, NEAR DRIVE.

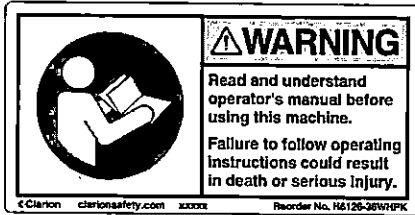


PLACED ON ALL MOVING PLATEN, NEAR DRIVE.



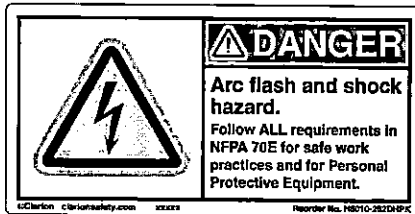
## COLLANTS DE SÉCURITÉ

Des collants de sécurité ont été placés à divers endroits stratégiques sur les équipements Wulftec / MJ Maillis dans le but de réduire les risques de blessures infligées au personnel travaillant à proximité de ces équipements et de les alerter des dangers potentiels. Repérez tous les collants de sécurité présents sur la machine. Assurez-vous que votre personnel comprenne et respecte ces avertissements et demeure vigilant tout au long de leur quart de travail. Vous trouverez ci-dessous des collants de sécurité typiques qui se retrouvent sur ces équipements.



**AVERTISSEMENT**  
Lire et comprendre le manuel de l'opérateur avant d'utiliser la machine.  
Omettre de suivre les instructions d'opération pourrait engendrer des blessures sévères ou même la mort.

PLACÉ SUR TOUS LES PANNEAUX DE CONTRÔLE.



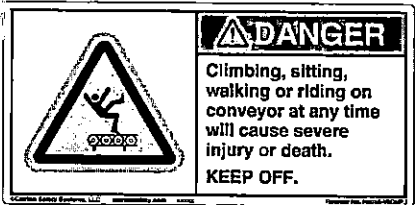
**DANGER**  
Risque d'arc électrique et d'électrocution.  
Suivre TOUTES les exigences NFPA 70E pour les pratiques de travail sécuritaires et pour les équipements de protection personnelle.

PLACÉ SUR TOUS LES PANNEAUX DE CONTRÔLE.



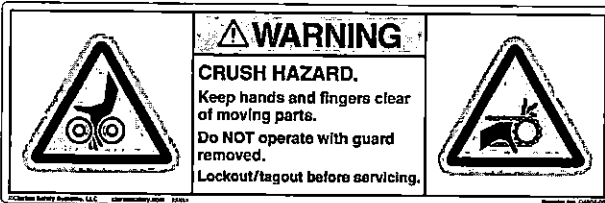
**DANGER**  
Haut voltage. Peut causer des blessures sévères ou même la mort.  
Neutraliser la source d'énergie et suivre la procédure de cadenassage avant d'effectuer l'entretien de la machine.

PLACÉ SUR TOUS LES PANNEAUX DE CONTRÔLE DES MACHINES AUTOMATIQUES.



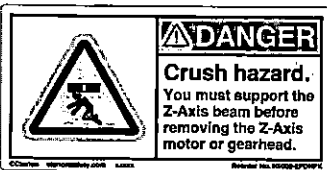
**DANGER**  
Monter, s'asseoir, marcher ou courir sur le convoyeur peut causer des blessures sévères ou même la mort.  
**TENEZ VOUS A DISTANCE**

PLACÉ SUR TOUS LES CONVOYEURS.



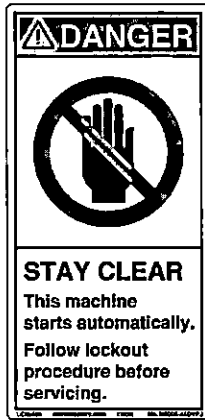
**AVERTISSEMENT**  
**RISQUE D'ÉCRASEMENT**  
Garder les mains et les doigts loin de tous les objets mobiles.  
Ne PAS opérer sans les gardes.  
Suivre la procédure de cadenassage avant d'effectuer l'entretien de la machine.

PLACÉ SUR TOUS LES CONVOYEURS ENTRAÎNÉS, PRÈS DU MOTEUR.



**DANGER**  
**RISQUE D'ÉCRASEMENT**  
La structure se déplaçant selon l'axe Z doit être supportée avant d'enlever le moteur ou le motoréducteur.

PLACÉ SUR TOUS LES PLATEAUX EN MOUVEMENT, PRÈS DU MOTEUR.



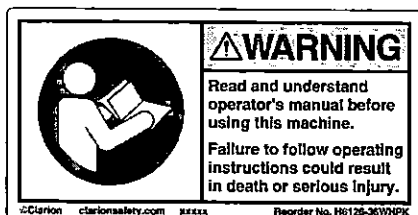
DANGER  
TENEZ VOUS À DISTANCE  
Cette machine démarre  
automatiquement.  
Suivre la procédure de  
cadenassage avant d'effectuer  
l'entretien de la machine.

PLACÉ SUR TOUTES LES PATTES ET LES TOURS.

**NOTE: DES COLLANTS DE SÉCURITÉ DE LANGUES FRANCAISE, ESPAGNOLE ET PORTUGAISE SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.**

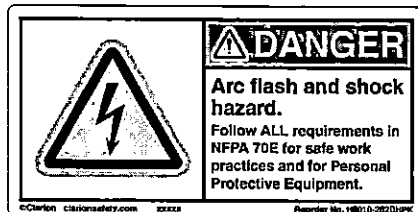
## ETIQUETAS DE SEGURIDAD

Con el objetivo de reducir los riesgos de heridas al personal que trabaje cerca de los equipos Wulftec / MJ Maillis, colocamos etiquetas de seguridad en varios puntos para alertarlo de los posibles peligros. Sírvese controlar el equipo para identificar todas las etiquetas de seguridad. Asegúrese que el personal esté atento y siga las advertencias de las mismas. A continuación se muestran las etiquetas típicas que ubicamos en los equipos.



Leer y comprender el manual del usuario antes de operar la máquina. Si no se siguieran las instrucciones de operación, la máquina podría causar heridas graves o la muerte

UBICADA EN TODOS LOS PANELES DE CONTROL.



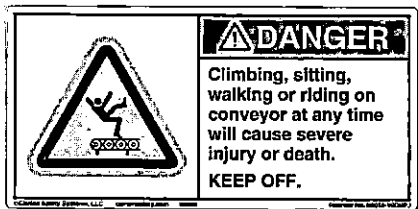
PELIGRO  
Riesgo de arco y descarga eléctrica.  
Siga TODOS los requerimientos de NFPA 70E para una práctica de trabajo seguro y para equipo de protección del personal.

UBICADA EN TODOS LOS PANELES DE CONTROL.



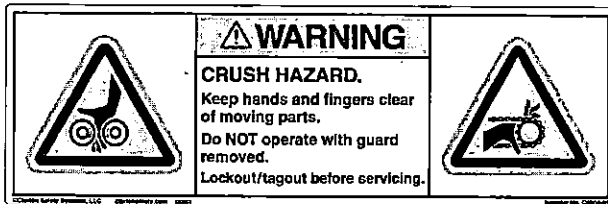
PELIGRO  
Voltaje peligroso. Riesgo de heridas graves o muerte.  
Desconectar y bloquear la máquina antes de realizar el mantenimiento.

UBICADA EN TODOS LOS PANELES DE CONTROL DE LAS MÁQUINAS AUTOMÁTICAS.



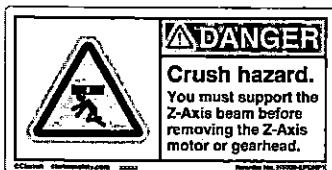
PELIGRO  
NO trepar, sentarse, caminar ni subirse a un transportador en ningún momento. Riesgo de heridas graves o muerte.  
MANTÉNGASE ALEJADO.

UBICADA EN TODOS LOS TRANSPORTADORES.



ADVERTENCIA  
PELIGRO DE PINZAMIENTO.  
Mantenga las manos y los dedos alejados de las partes móviles.  
NO operar si no está colocada la protección.  
Bloquear/identificar antes del mantenimiento.

UBICADA EN TODOS LOS TRANSPORTADORES MOTORIZADOS, CERCA DEL MOTOR.



PELIGRO  
Peligro de aplastamiento.  
Se debe trabar la barra del eje Z antes de quitar el motor o engranaje del eje Z.

UBICADA EN TODOS LOS PLATILLOS ESTABILIZADORES, CERCA DEL MOTOR.



**PELIGRO**

Esta máquina arranca automáticamente. Siga los procedimientos de desconexión/bloqueo antes del mantenimiento.

**UBICADA EN LAS PATAS Y TORRE DE TODAS LAS MÁQUINAS.**

**NOTA: LAS ETIQUETAS EN ESPAÑOL, FRANCÉS Y PORTUGUÉS ESTÁN DISPONIBLES A PEDIDO.**

<input type="checkbox"/> <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC*</b>		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	1		

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. 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 has been explained and demonstrated, including interlocks	
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	



 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	2		

English
<b>Factory Acceptance Test</b> <b>Semi-automatic stretchwrapping equipment</b>

Machine Model: _____	Machine Serial Number: _____
----------------------	------------------------------

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

<b>MAINTENANCE</b>	<b>Initials</b>
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 :
-------------	--------------	--------

<b>CUSTOMER SATISFACTION</b>
------------------------------


At Wulftec M.J. Maillis Group, 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				

<b>ADDITIONAL COMMENTS</b>
----------------------------

Send to : Wulftec M.J.Maillis Group 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. FedEx Networks 148 I-91 South Derby Line (Vermont) 05830
--	--

 <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC*</b>		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	3		
<div> <div>Français</div> <div> <b>Test d'acceptation d'usine</b>  <b>Équipement d'emballage semi-automatique</b> </div> </div>			
Modèle de machine: _____		Numéro de série : _____ - _____	
<b>Ce formulaire doit être complété correctement et retourné chez Wulftec afin de valider la garantie de votre machine.</b>			
<b>ACCEPTATION DU CLIENT</b>			
Cette machine a été reçue en bonne condition et fonctionne correctement.			
Signature :		Nom (lettres moulées):	Date :
<b>FORMATION DE L'OPÉRATEUR</b>			
Cette section est pour 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 <b>Commentaires</b> de la page (2) deux. Il nous fera plaisir de vous donner les informations dont vous avez besoin.			
<b>SÉCURITÉ</b>			
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 sécurités et a informé tout opérateurs et le personnel d'entretien des exigences concernant la sécurité.			
Signature :		Nom (lettres moulées):	Date :
<b>ÉQUIPEMENTS</b>			<b>Initiales</b>
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			
<b>FONCTIONS MANUELLES</b>			
Fonctionnement de la rotation et verrouillage des commandes démontré			
Fonctionnement du chariot et verrouillage des commandes démontré			
Fonctionnement des convoyeurs et verrouillage des commandes démontré			
Le fonctionnement du système de pinces a été expliqué et démontré			
Le fonctionnement du dist. de couvercle et verrouillage des commandes démontré (si applicable)			
Le fonctionnement du soulève-charge et verrouillage des commandes démontré (si applicable)			
Le fonctionnement de l'indexation et verrouillage des commandes démontré (si applicable)			
<b>FONCTIONS AUTOMATIQUES</b>			
La remise à zéro du système a été expliquée et démontrée, incluant les verrouillages des commandes			
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			

 <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	4		

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.**

<b>ENTRETIEN</b>	<b>Initiales</b>
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 :
-------------	------------------------	--------

<b>SATISFACTION DU CLIENT</b>
-------------------------------


Chez Wulftec/M.J. Maillis Group, nous sommes fiers de notre réputation 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 BOITE POUR CHAQUE CATÉGORIE:**

	Excellent	Très bon	Satisfaisant	Insatisfaisant
Services d'installation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Formation (donnée par le dist.)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Performance de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Apparence de la machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Facilité d'opération	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Satisfaction globale	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>COMMENTAIRES</b>
---------------------


Envoyez à : Wulftec M.J. Maillis Group 209, rue Wulftec Ayer's Cliff (Québec) Canada J0B 1C0 Tél: (819) 838-4232 ou 1-877-WULFTEC (985-3832) Téléc: (819) 838-5539	Wulftec International Inc. FedEx Networks 148 I-91 South Derby Line (Vermont) 05830
--	--

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	5		

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 que le gustaría recibir más información de algún ítem, escríbalo en la sección **Comentarios Adicionales** en el reverso. Con agrado le proveeremos 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 han 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	

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>		Factory Acceptance Test		
	Rev 0	Test d'acceptation d'usine		
	01/06	Prueba de aceptación		
	6			

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**

<b>MANTENIMIENTO</b>	<b>Iniciales</b>
Items sobre ajustes han sido explicados y demostrados	
Items sobre lubricación han sido explicados y demostrados	
Items 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 el Grupo Wulftec M.J. Maillis, 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				


<b>COMENTARIOS ADICIONALES</b>


Enviar a : Wulftec M.J.Maillis Group 209 Wulftec Ayer's Cliff, Quebec Canada JOB 1C0 Tel: (819) 838-4232 or 1-877-WULFTEC (985-3832) Fax: (819) 838-5539	Wulftec International Inc. FedEx Networks 148 I-91 South Derby Line (Vermont) 05830
--	--

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>1.0</b>	General information	Paragraph Index	
	WULFTEC™			Rev 2
				08/06
				1
English				
Characteristics	1.1	Checks and interventions	6.1	
How to read and use the manual	1.2	Turntable	6.2	
Manufacturing specifications	1.3	Low profile—chain replacement	6.3	
Manufacturer / Machine data	1.4	High profile—chain replacement	6.4	
Warranty	1.5	Chain replacement WSMLPA/WSMHPA	6.5	
General description of the machine	1.6	Caster	6.6	
Control panel	2.1	Carriage Rails	6.7	
Film reel carriage characteristics	2.2	Reducers	6.8	
Turntable characteristics	2.3	Carriage lift chain tension	6.9	
Tower characteristics	2.4	Ring Gear	6.10	
Overall dimension	2.5	Chain maintenance	6.11	
Essential instructions	3.1	Pre-stretch belts adjustment	6.12	
Qualifications	3.2	Photoeye / Rollers	6.13	
Machine instructions and modes	3.3	Reinstallation of top platen	6.14	
Number and qualifications operators	3.4	Cleaning	6.15	
Operating areas	3.5	Maintenance of the compressor	6.16	
Residual dangers	3.6	List of maintenance operations	6.17	
Protections and prohibitions	3.7	Ramps	7.1	
Safety device	3.8	Background suppression photoeye	7.2	
Warnings and label	3.9	Lanyard remote	7.3	
Transport and handling	4.1	Pull cord	7.4	
Storage	4.2	Top platen	7.5	
Installation (material required)	4.3	Scale	7.6	
Electrical connections	4.4	Troubleshooting	8.1	
Installation - Options	4.5	General information	9.1	
Film reel loading	5.1	How to order (spare parts)	10.1	
Film path	5.2			
Panel type "B"	5.3			
Panel type "S"	5.4			
Panel type "D"	5.5			
Preliminary operations	5.6			
Machine adjustments	5.7			
Mode of Operation	5.8			
Pre-stretch ratio	5.9			

 <b>M.J. MAILLIS</b>		<b>1.0</b>	Informations générales		Index des paragraphes	
<b>WULFTEC®</b>		<b>Rev 2</b>				
		<b>08/06</b>				
		<b>2</b>				
<b>Français</b>						
Caractéristiques	1.1	Vérifications et interventions	6.1			
Comment lire et utiliser le manuel	1.2	Table tournante	6.2			
Normes de construction	1.3	Remplacement de la chaîne - profil bas	6.3			
Données du fabricant / machine	1.4	Remplacement de la chaîne - profil haut	6.4			
Garantie	1.5	Remplacement de la chaîne WSMLPA/WSMHPA	6.5			
Description générale de la machine	1.6	Roulettes	6.6			
Panneau de contrôle / fonctions	2.1	Rails du chariot	6.7			
Caractéristiques du porte-bobine	2.2	Transmissions	6.8			
Caractéristiques de la table tournante	2.3	Chaîne de levage du chariot	6.9			
Caractéristiques de la tour	2.4	Couronne de rotation	6.10			
Dimensions globales	2.5	Entretien des chaînes	6.11			
Instructions importantes	3.1	Ajustement des courroies de pré-étirement	6.12			
Qualifications	3.2	Cellule photoélectrique / Rouleaux	6.13			
Instructions et états de la machine	3.3	Réinstallation du plateau stabilisateur	6.14			
Nombre et qualifications des opérateurs	3.4	Nettoyage	6.15			
Zones opérationnelles	3.5	Entretien du compresseur	6.16			
Risques restants	3.6	Liste des opérations de maintenance	6.17			
Protections et interdictions	3.7	Rampes	7.1			
Systèmes de sécurité	3.8	Cellule photoélectrique - charges foncées	7.2			
Avertissements et étiquettes	3.9	Station pendante	7.3			
Transport et manutention	4.1	Cordon de démarrage	7.4			
Entreposage	4.2	Plateau stabilisateur	7.5			
Installation (matériel requis)	4.3	Balance	7.6			
Branchement électrique	4.4	Guide de dépannage	8.1			
Installation - Options	4.5	Informations générales	9.1			
Chargement de la bobine de pellicule	5.1	Comment commander	10.1			
Parcours de la pellicule	5.2					
Panneau type «B» (de base)	5.3					
Panneau type «S» (standard)	5.4					
Panneau type «D» (deluxe)	5.5					
Opérations préliminaires	5.6					
Réglages de la machine	5.7					
Mode d'opération	5.8					
Rapport de pré-étirement	5.9					

 <b>M. J. MAILLIS</b>		<b>1.0</b>	Informaciones generales	Indice de párrafos
WULFTEC®		Rev 2		
		08/06		
		3		
Español				
Características	1.1	Comprobaciones e intervenciones	6.1	
Como leer y utilizar el manual	1.2	Mantenimiento tornamesa	6.2	
Normas constructivas	1.3	Reemplazo de cadena-perfil bajo	6.3	
Datos constructor/máquina	1.4	Reemplazo de cadena-perfil alto	6.4	
Garantía	1.5	Reemplazo de cadena WSM LPA/WSM HPA	6.5	
Descripción general de la máquina	1.6	Ruedas de apoyo	6.6	
Panel de control	2.1	Rieles del cabezal	6.7	
Características del cabezal	2.2	Reductores - Transmisión	6.8	
Características de la tornamesa	2.3	Cadenas elevación de cabezal	6.9	
Características de la torre	2.4	Corona dentada	6.10	
Dimensiones generales	2.5	Mantenimiento de cadenas	6.11	
Instrucciones importantes	3.1	Ajuste de correas de pre-estirado	6.12	
Especializaciones	3.2	Fotocelda / Rodillos	6.13	
Prescripciones y condiciones de la máquina	3.3	Re-Instalación platillo estabilizador	6.14	
Número y especialización de operadores	3.4	Limpieza	6.15	
Zonas operativas	3.5	Mantenimiento del compresor	6.16	
Riesgos residuales	3.6	Registro de tareas de mantenimiento	6.17	
Protecciones y prohibiciones	3.7	Rampas	7.1	
Dispositivo de seguridad	3.8	Accesorios - Fotocelda	7.2	
Advertencias y etiquetas	3.9	Control remoto	7.3	
Medición del nivel de ruido	3.10	Control remoto correa	7.4	
Advertencias y etiquetas	3.11	Platillo estabilizador	7.5	
Transporte y manipuleo	4.1	Balanza - Báscula	7.6	
Almacenaje	4.2	Detección y solución de problemas	8.1	
(material requerido)	4.3	Información general	9.1	
Conexiones eléctricas	4.4	Como hacer un pedido	10.1	
Instalación - Opción	4.5			
Carga rollo de película	5.1			
Recorrido película	5.2			
Panel tipo "B"	5.3			
Panel tipo "S"	5.4			
Panel tipo "D"	5.5			
Operaciones preliminares	5.6			
Ajustes de máquina	5.7			
Modo de operación	5.8			
Rango de pre-estirado	5.9			




 <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC</b>	<b>1.1</b>	General information Informations générales Información general	Characteristics Caractéristiques Características
	Rev 1		
	01/06		
	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 / M.J. Maillis Group  209 Wulftec Street Ayer's Cliff, Quebec, Canada J0B 1C0  Tel. (819) 838-4232 Fax (819) 838- 5539 Web site: <a href="http://www.wulftec.com">www.wulftec.com</a>  All rights reserved © Maillis Packaging Machines – The manufacturer reserves the right to modify the machine without prior notice.  <b>Information regarding scrapping and disposal of the machine</b> 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'emballieuse. Cette publication est la propriété de Wulftec International / M.J. Maillis Group  209, rue Wulftec Ayer's Cliff (Quebec) Canada J0B 1C0  Tél. (819) 838-4232 Téléc: (819) 838- 5539 Site Internet: <a href="http://www.wulftec.com">www.wulftec.com</a>  Tous droits réservés © Maillis Packaging Machines – Le fabricant se réserve d'apporter des modifications aux machines sans préavis.  <b>Indications pour la mise à la ferraille et l'élimination de la machine</b> La machine ne possède pas de matériaux et de composants potentiellement dangereux. Au cas où vous disposez 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 / M.J. Maillis Group  209 Wulftec Ayer's Cliff, Quebec, Canada J0B 1C0  Tel. (819) 838-4232 Fax: (819) 838- 5539 Sitio Internet: <a href="http://www.wulftec.com">www.wulftec.com</a>  Todos los derechos reservados © Maillis Packaging Machines – El constructor se reserva el derecho de efectuar modificaciones en las máquinas sin aviso previo.  <b>Indicaciones para eliminación de residuos de la máquina</b> 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

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
	Rev 0	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/05	Información general	Como leer y utilizar el manual
	1		

	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
	Rev 0	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/05	Información general	Como leer y utilizar el manual
	1		


Index  
Index  
Indice

Chapter  
Chapitre  
Capítulo

Paragraph  
Paragraphe  
Párrafo

Section  
Fiche  
Ficha


1	1	1	1.1 - 1
		3	1.1 - 3
		4	1.1 - 4
		8	1.1 - 8
	2	1	1.2 - 1
		2	1.2 - 2
		3	1.2 - 3
		7	1.2 - 7
		8	1.2 - 8
		9	1.2 - 9
2	1	1	2.1 - 1
		2	2.1 - 2
		3	2.1 - 3
		4	2.1 - 4
	2	5	2.2 - 5
		7	2.2 - 7
		8	2.2 - 8

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
	Rev 1	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/06	Información general	Cómo leer y utilizar el manual
	2		

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. 2005 = 01/05) 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. 2005 = 01/05) 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-paragraphe 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 2005 = 01/05) 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 lectura de 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

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
	Rev 1	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/06	Información general	Cómo leer y utilizar el manual
	3		

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 pour toute la durée du produit 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 tiene que guardarse durante todo el periodo de duración del producto y es importante asegurarse de que todas las actualizaciones sean adjuntadas correctamente en el interior del manual.

El manual tiene que 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 cuadro de los mandos ó se pueden entregar separadamente.

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
<b>WULFTEC®</b>	Rev 1	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/06	Información general	Cómo leer y utilizar el manual
	4		

English

### IMPORTANT INFORMATION

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



**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 urgences.



**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 emergencias.




**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

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.2</b>	General information	How to read and use the manual
	Rev 1	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/06	Información general	Cómo leer y utilizar el manual
	5		

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


Guarden el manual en lugar protegido contra la humedad y el calor. No quiten, rayen o vuelvan a escribir, por ninguna razón las partes del manual, eviten dañarlo. En caso de pérdida o daños, pidan otra copia al servicio asistencia/repuestos, indicando el código del documento.

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

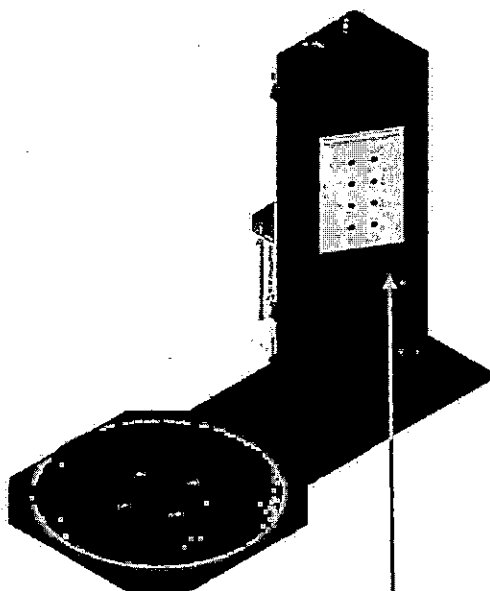
Las modificaciones a la máquina son reglamentadas por un específico procedimiento interno del constructor. El utilizador recibe el manual en muchos idiomas, completo y actualizado, junto con la máquina y, luego, puede recibir páginas o partes del manual, conteniendo enmiendas posteriores a la primera publicación. Las fichas actualizadas mostrarán un número de revisión y la fecha de emisión al fin de identificar la última actualización recibida. Las fichas anteriores a las actualizadas, tendrán que eliminarse y sustituirse con las nuevas por parte del usuario.

Português

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.3</b>	General information Informations générales Información general	Manufacturing Specifications Normes de construction Normas constructivas
	Rev 1		
	01/06		
	1		
<div>English</div> <p>The semi-automatic pallet stretchwrapper has been designed and manufactured according to the legal requirements in force on the date of manufacture.</p> <p>The referred documents are:</p> <p>UL 508A NFPA 79</p>			
<div>Français</div> <p>L'emballeuse semi-automatique a été conçue et fabriquée selon les normes en vigueur à la date de construction.</p> <p>Les documents faisant référence sont :</p> <p>UL 508A NFPA 79</p>			
<div>Español</div> <p>La envolvedora semi-automática de tarimas se ha proyectado y construido en conformidad con los requisitos pedidos por la legislación a la fecha de la construcción.</p> <p>Los documentos de referencia son:</p> <p>UL 508A NFPA 79</p>			
<div>Português</div>			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>1.4</b>	General information	Manufacturer / machine data
	Rev 1	Informations générales	Données du constructeur / machine
	01/06	Información general	Datos constructor / máquina
	1		

-1-



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-wrapping machine. Machine identification data must always be supplied by the user when requesting spare parts or technical intervention.

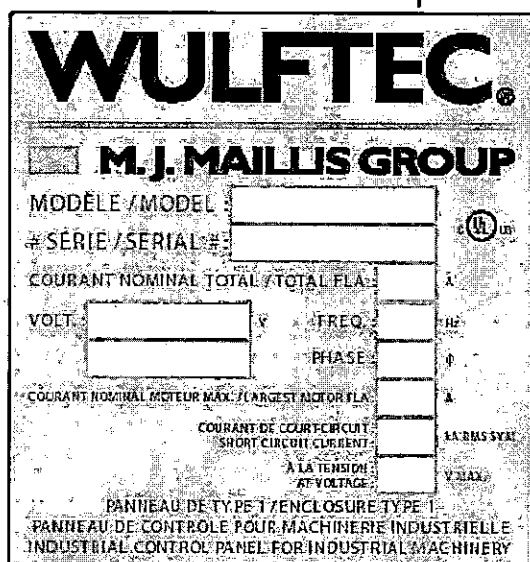
Français

#### 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'emballuseuse.

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

-2-



**WULFTEC®**

**M. J. MAILLIS GROUP**

MODÈLE / MODEL: \_\_\_\_\_

#SÉRIE / SERIAL #: \_\_\_\_\_

COURANT NOMINAL TOTAL / TOTAL FLA: \_\_\_\_\_ A

VOLT: \_\_\_\_\_ V FREQ: \_\_\_\_\_ Hz

PHASE: \_\_\_\_\_

COURANT NOMINAL MOTEUR MAX. / LARGEST MOTOR FLA: \_\_\_\_\_ A

COURANT DE COURT-CIRCUIT / SHORT CIRCUIT CURRENT: \_\_\_\_\_ A RMS SYST

A LA TENSION / AT VOLTAGE: \_\_\_\_\_ V MAX

PANNEAU DE TYPE 1 / ENCLOSURE TYPE 1

PANNEAU DE CONTRÔLE POUR MACHINERIE INDUSTRIELLE

INDUSTRIAL CONTROL PANEL FOR INDUSTRIAL MACHINERY

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 envolvente 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




 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC</b>	<b>1.5</b>	General information Informations générales Información general	Warranty Garantie Garantía
	Rev 1		
	01/06		
	1		
English			
<p>Within the limits of what is set forth below, the Supplier agrees to repair any manufacturing defects which may occur within the four-year (4) warranty period starting from the date on which the machine has been put into use. 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.</p> <p>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' labour, travel and lodging expenses will be fully paid for by the Customer. The Supplier is not responsible for damage and / or defects resulting from:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Improper use of the machine, negligence, lack of maintenance or corrosive environment.</li><li>-Tampering with the machine, start-up or repairs performed anyone other than an authorized Wulftec Technician.</li></ul>			
Français			
<p>Le fournisseur s'engage dans les limites exprimées ci-dessous à réparer tous les éventuels défauts de construction qui se manifesteront pendant les quatre (4) ans de garantie à partir de la mise en service de la machine. 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 laps 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 à la charge du client. Le fournisseur n'est pas responsable des dommages et/ou défauts dérivant de :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Mauvaise utilisation de la machine, négligence, entretien insuffisant ou environnement corrosif.</li><li>-Mauvaises manœuvres, démarrage de machine ou réparations exécutées par toute personne autre qu'un technicien Wulftec autorisé.</li></ul>			
Español			
<p>Dentro de los límites que aquí se contemplan, el proveedor se compromete a reparar todos los eventuales defectos de construcción que surgieren durante los cuatro (4) años de garantía, período que comienza a partir de la fecha de puesta en servicio de la máquina. 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 sustitución. 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 sustituciones tengan que efectuarse en el 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 :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-Uso inapropiado de la máquina, negligencia, falta de mantenimiento o ambiente corrosivo.</li><li>-Alteraciones, puesta en marcha o reparaciones efectuadas por cualquier otra persona que no sea un técnico autorizado de Wulftec.</li></ul>			
Português			

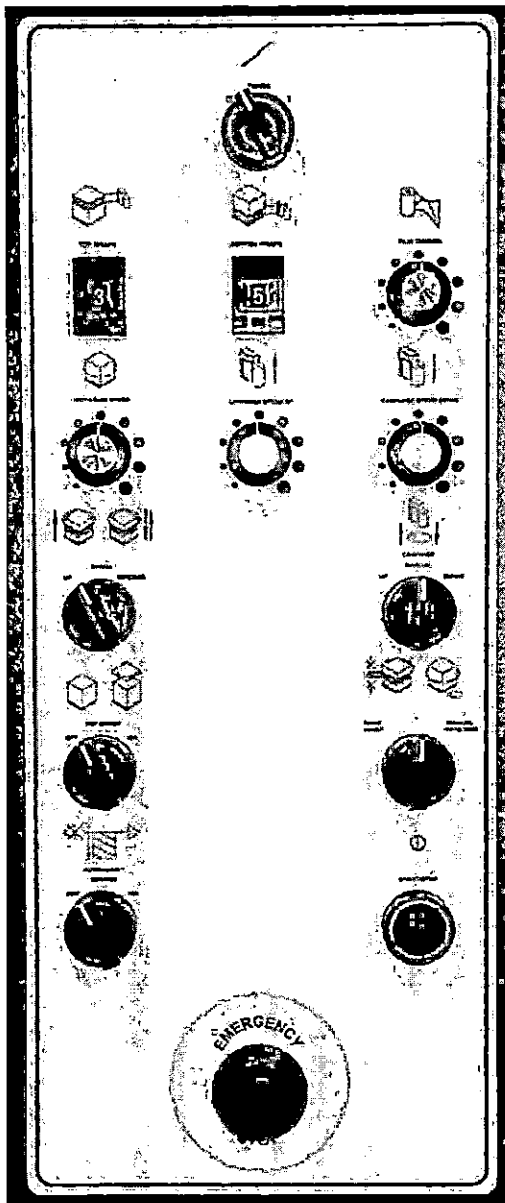
 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>	<b>1.5</b>	General information	Warranty
	Rev 1	Informations générales	Garantie
	01/06	Información general	Garantia
	2		
English			
<p>Wulftec shall under no circumstances be liable for any direct, indirect, spécial, incidental, consequential damages, losses or expenses 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 start-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.</p>			
Français			
<p>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'emballage sous pellicule étirable, EXW Wulftec.</p>			
Español			
<p>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 prepago 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 hubieran sido reparados y/o cuyas piezas hubieran sido reemplazadas durante el período de validez de la garantía, cuentan sólo con el periodo 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.</p>			
Português			

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>	<b>1.6</b>	General information Informations générales Información general	General description of the machine Description générale de la machine Descripción general de la maquina
	Rev 1		
	01/06		
	1		
<div>English</div> <p>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).</p> <p>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.</p>			
<div>Français</div> <p>L’emballeuse est une machine semi-automatique utilisée pour envelopper des charges sur palette à l’aide une pellicule extensible.</p> <p>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.)</p> <p>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.</p>			
<div>Español</div> <p>La máquina envoladora de tarimas es una máquina semi-automática para envolver con película estirable, productos cargados en tarimas .</p> <p>Una de las características fundamentales de la máquina es su construcción modular que permite que el comprador "conforme" una máquina según sus propias exigencias, combinando distintos módulos y funciones.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>			
<div>Português</div>			

<div> <div>  <b>M. J. MAILLIS</b> </div> <div> WULFTEC™ </div> </div>	2.1	<div> Technical Data </div> <div> Données techniques </div> <div> Datos técnicos </div>
--	-----	---

<div><div> <b>M. J. MAILLIS</b></div><div>WULFTEC®</div></div>	2.1	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Control panel Panneau de contrôle Panel de control
	Rev 1		
	01/06		
	2		

-S-



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  
Boîtier de contrôle NEMA 4/12

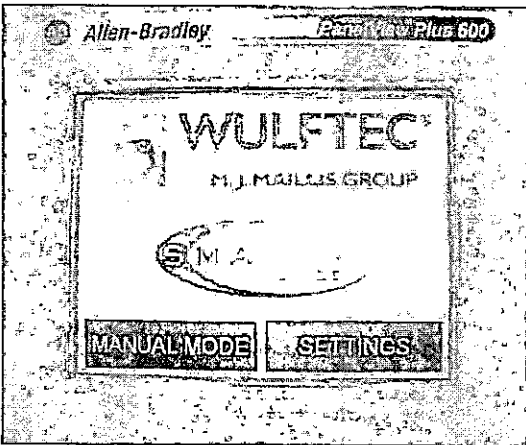
Español

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

<div><div>M. J. MAILLIS</div><div>WULFTEC™</div></div>	2.1	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Control panel Panneau de contrôle Panel de control
	Rev 1		
	01/06		
	3		

-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

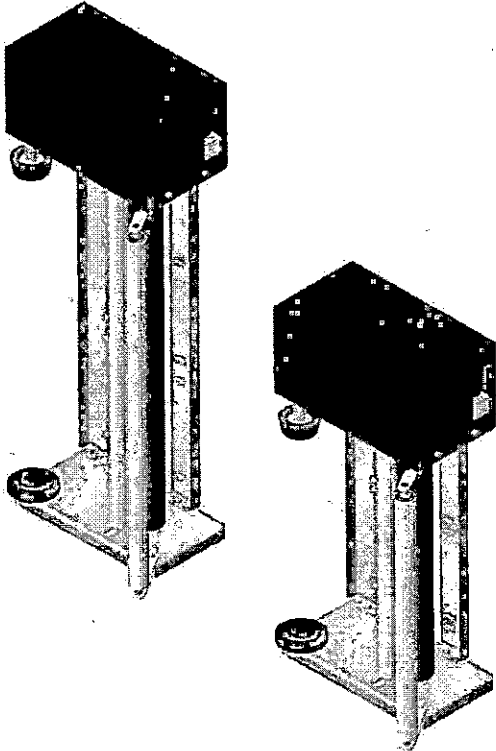
Español

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

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	2.2	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Carriage characteristics</div> <div>Caractéristiques du chariot</div> <div>Características del cabezal</div>
	Rev. 1		
	01/06		
	1		

-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-étirement.

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

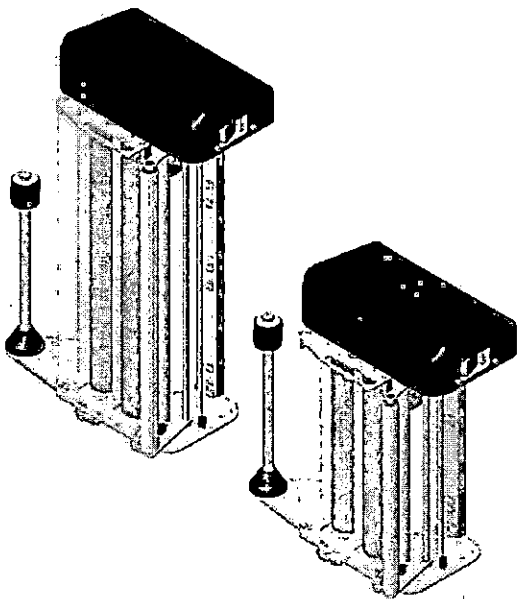
Ideal para red ó película pre-estirada

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

Português

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	2.2	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Carriage characteristics</div> <div>Caractéristiques du chariot</div> <div>Características del cabezal</div>
	Rev 2		
	06/06		
	2		

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

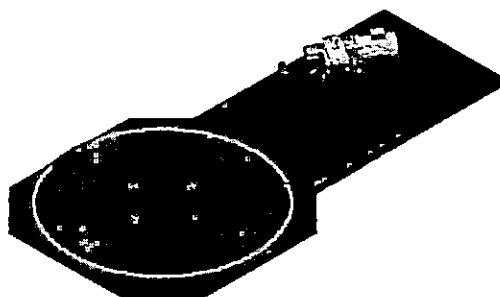
Las coberturas de poliuretano azul de los rodillos poseen garantía de por vida

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

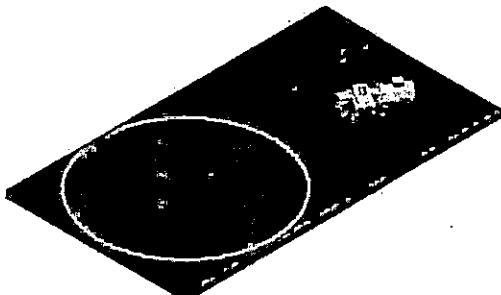
Português


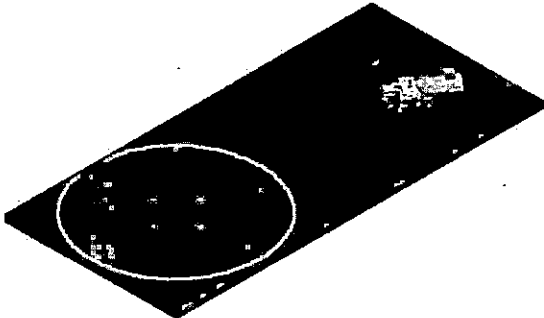


<div><div> <b>M.J. MAILLIS</b></div><div>WULFTEC®</div></div>	<b>2.3</b>	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Turntable characteristics</div> <div>Caract. de la table tournante</div> <div>Características de la tornamesa</div>
	Rev 1		
	01/06		
	1		

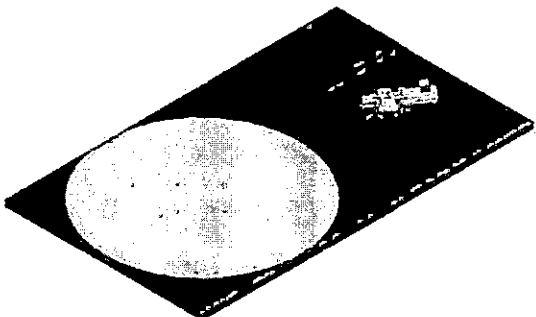
<div><div></div><div>SML-150</div></div>	<div>English</div> <div>Octagonal SML-150</div> <div>Capacity 4000 lb.</div> <div>Motor 1/2 HP, 12 RPM</div> <div>Turntable size 58" dia.</div> <div>Max load size 50"W x 50"L (78" dia)</div> <div>Forklift portable design</div> <div>Ramp access available on three sides</div> <div>Heavy-duty steel construction</div>
	<div>Français</div> <div>SML-150 Octogonale</div> <div>Capacité pondérale: 4000 lb.</div> <div>Moteur 1/2 HP, 12 tr/min</div> <div>Dimension de la table tournante: 58" dia.</div> <div>Dimensions maximales du chargement 50po L x 50po l (78 po dia)</div> <div>Transportable par chariot élévateur</div> <div>Rampe d'accès disponible sur 3 cotés</div> <div>Structure d'acier robuste</div>
	<div>Español</div> <div>Octagonal SML-150</div> <div>Capacidad 4000 lbs.</div> <div>Motor 1/2 HP, 12 RPM</div> <div>Tamaño de la tornamesa 58" diám.</div> <div>Tamaño máximo de carga 50"A x 50"L (78" diám)</div> <div>Diseño para portabilidad con montacargas</div> <div>Rampa de acceso disponible para los tres lados</div> <div>Construcción de acero para servicio pesado</div>
	<div>Português</div>


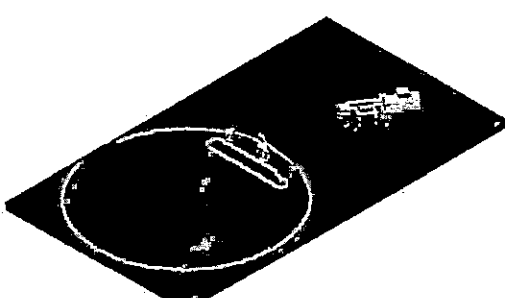
<div>M.J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	2.3	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Turntable characteristics Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 1		
	01/06		
	2		


<div>SML-200</div> <div></div>	English	Standard SML-200 Capacity 5000 lb. Motor 3/4 HP, 12 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 4000 lb. Moteur 3/4 HP, 12 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 3/4 HP, 12 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	

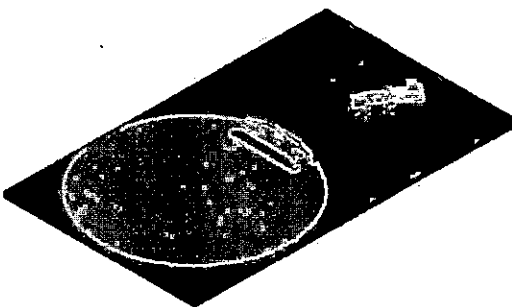
 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>2.3</b>	<b>Technical Data</b> Données techniques Datos técnicos	<b>Turntable characteristics</b> Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 1		
	01/06		
	3		
<p><b>SML-EXT</b></p> 		English	Standard with 2' extended base SML-EXT Capacity 5000 lb. Motor 1 HP, 12 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, 12 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, 12 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	


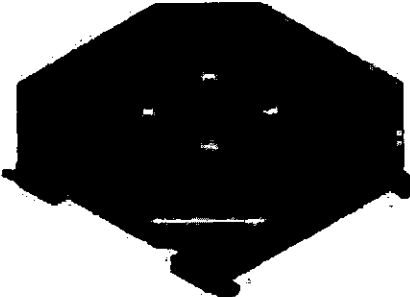
<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	2.3	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Turntable characteristics Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 1		
	01/06		
	4		

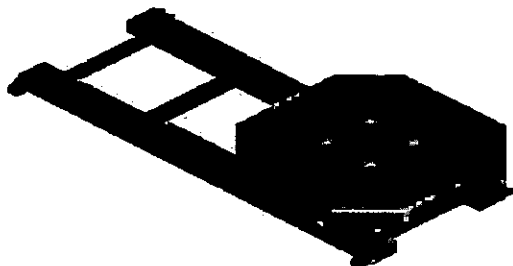
<div>SML-277</div> <div></div>	English	Oversized 77" SML-277 Capacity 5000 lb. Motor 1 HP, 12 RPM Turntable size 77" dia. Max load size 65"W x 65"L (92" dia) Forklift portable design -back Ramp access available on three sides Heavy-duty steel construction
	Français	Base surdimensionné 77 po—SML-277 Capacité 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	

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>2.3</b>	<b>Technical Data</b> Données techniques Datos técnicos	<b>Turntable characteristics</b> Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 2		
	11/06		
	5		
<div></div> <p><b>SMLPA-200</b></p>		English	<p>Standard base SMLPA-200 Capacity 5000 lb. Motor 3/4 HP, 12 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</p>
		Français	<p>Base standard SMLPA-200 Capacité pondérale 5000 lb. Moteur 3/4 HP, 12 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</p>
		Español	<p>Estándar SMLPA-200 Capacidad 5000 lbs. Motor 3/4 HP, 12 RPM Tamaño de la tornamesa 65" diám. Tamaño máximo de carga 50"A x 50"L (70.7" diám) Diseño para portabilidad con montacargas, atrás. Rampa de acceso disponible para tres lados Construcción de acero para servicio pesado</p>
		Português	


<div> <b>M. J. MAILLIS</b></div> <div>WULFTEC®</div>	2.3	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Turntable characteristics Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 1		
	01/06		
	6		

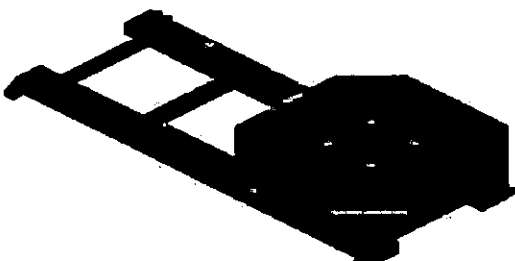
<div>SMLPA-277</div> <div></div>	<div>English</div> <div>Oversized—77" SMLPA-200 Capacity 5000 lb. Motor 1 HP, 12 RPM Turntable size 77" dia. Max load size 54"W x 54"L (76" diagonal) Forklift portable design from both ends Ramp access available on three sides Heavy-duty steel construction</div>
	<div>Français</div> <div>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</div>
	<div>Español</div> <div>Estándar SMLPA-200 Capacidad 5000 lbs. Motor 3/4 HP, 12 RPM Tamaño de la tornamesa 65" 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</div>
	<div>Português</div>


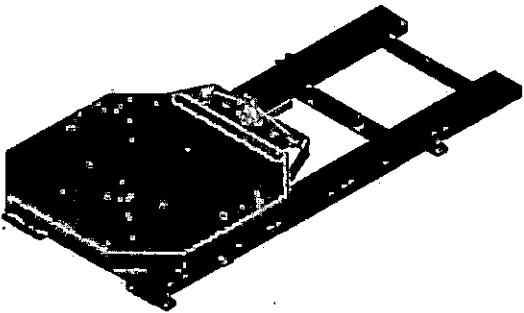
<div> <b>M. J. MAILLIS</b></div> <div>WULFTEC®</div>	<b>2.3</b>	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Turntable characteristics</div> <div>Caract. de la table tournante</div> <div>Características de la tornamesa</div>	
	Rev 2			
	06/06			
	7			
<div>SMH-SPL</div> <div></div>		<div>English</div> <div>Split-base SMH-SPL</div> <div>Capacity 5000 lb.</div> <div>Motor 3/4 HP, 12 RPM</div> <div>Turntable size 51" dia.</div> <div>Max load size 58"W x 58"L (82" dia)</div> <div>Forklift portable modules</div> <div>Extends up to 3 feet from the tower.</div> <div>Heavy-duty steel construction</div>		
		<div>Français</div> <div>Base séparé SMH-SPL</div> <div>Capacité pondérale 5000 lb.</div> <div>Moteur 3/4 HP, 12 tr/min</div> <div>Dimension de la table tournante 51" dia.</div> <div>Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82 po de dia.)</div> <div>Transportable par chariot élévateur</div> <div>La table tournante peut être positionnée jusqu'à 3 pieds de la tour</div> <div>Structure d'acier robuste</div>		
		<div>Español</div> <div>Base separada SMH-SPL</div> <div>Capacidad 5000 lbs.</div> <div>Motor 3/4 HP, 12 RPM</div> <div>Tamaño de la tornamesa 51" diám.</div> <div>Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)</div> <div>Portable por montacargas</div> <div>Se extiende hasta 3 pies de la torre</div> <div>Construcción de acero para servicio pesado</div>		
		<div>Português</div>		


<div><div><div></div><div>M. J. MAILLIS</div></div><div>WULFTEC®</div></div>	<div>2.3</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>8</div>	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Turntable characteristics</div> <div>Caract. de la table tournante</div> <div>Características de la tornamesa</div>
<div>SMH-200</div> <div></div>		<div>English</div> <div>Standard base SMH-200 Capacity 5000 lb. Motor 3/4 HP, 12 RPM Turntable size 51" dia. Max load size 58"W x 58"L (82" dia) Forklift portable design Heavy-duty steel construction</div>	
		<div>Français</div> <div>Base standard SMH-200 Capacité pondérale 5000 lb. Moteur 3/4 HP, 12 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</div>	
		<div>Español</div> <div>Base estándar SMH-200 Capacidad 5000 lbs. Motor 3/4 HP, 12 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</div>	
		<div>Português</div>	

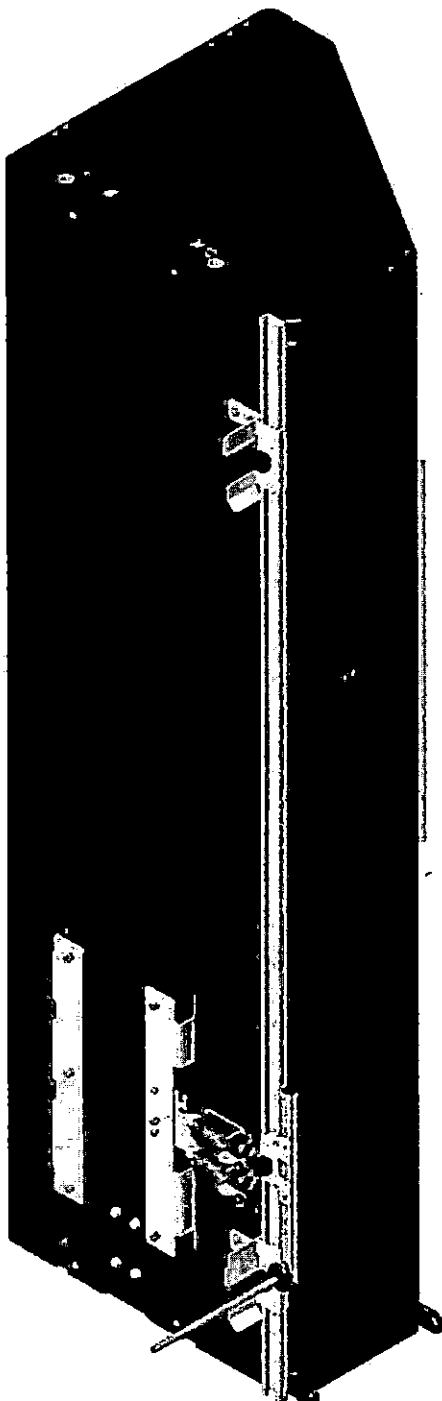


 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>2.3</b>	<b>Technical Data</b> Données techniques Datos técnicos	<b>Turntable characteristics</b> Caract. de la table tournante Características de la tornamesa
	Rev 1		
	01/06		
	9		

  <b>SMH-HVY</b>	<b>English</b>	Extra heavy-duty base SMH-HVY Capacity 8000 lb. Motor 1 HP, 12 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
	<b>Français</b>	Base avec extra capacité SMH-HVY Capacité pondérale 8000 lb. Moteur 1 HP, 12 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
	<b>Español</b>	Base para servicio extra pesado SMH-HVY Capacidad 8000 lbs. Motor 1 HP, 12 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
	<b>Português</b>	

<div>  <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC® </div>	<div> <b>2.3</b>  Rev 1  01/06  10 </div>	<div> Technical Data  Données techniques  Datos técnicos </div>	<div> Turntable characteristics  Caract. de la table tournante  Características de la tornamesa </div>
<div> <div>SMHPA-300</div>  </div>		<div>English</div> <p> Octagonal base SMHPA-300  Capacity 8000 lb.  Motor 1 1/2 HP, 15 RPM  Turntable size 51" dia.  Max load size 51"W x 51"L  Forklift portable design  Heavy-duty steel construction </p>	
		<div>Français</div> <p> Base octogonale SMHPA-200  Capacité 8000 lb.  Moteur 1 1/2 HP, 15 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 </p>	
		<div>Español</div> <p> Base estándar SMHPA-200  Capacidad 8000 lbs.  Motor 1 1/2 HP, 15 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 </p>	
		<div>Português</div>	

 <b>M.J. MAILLIS</b>	<b>2.4</b>	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Tower characteristics Caractéristiques de la tour Características de la columna	
	WULFTEC®			Rev 1
				01/06
				1



English

Choice of 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:  
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 installation et entretien facile.

Structure d'acier robuste


Español

Elección de alturas:  
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

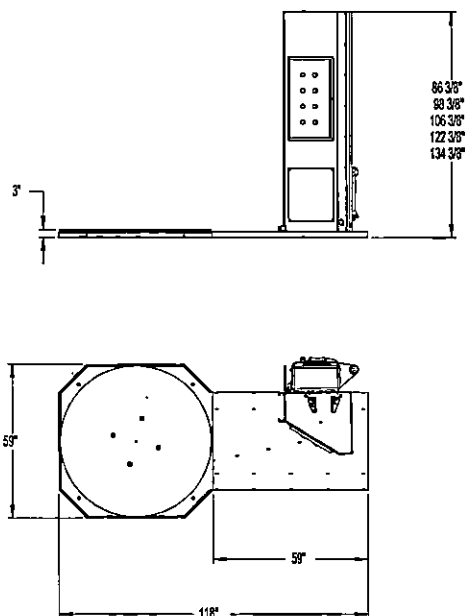
Desconexión rápida para fácil instalación y mantenimiento

Construcción de acero para servicio pesado

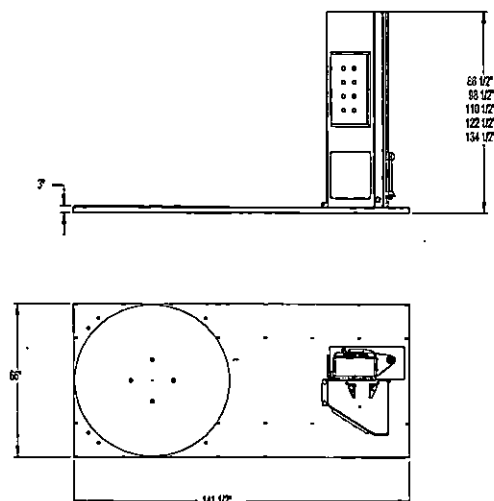
Português

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>2.5</b>	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Overall dimensions Dimensions globales Dimensiones generales
	Rev 1		
	01/06		
	1		

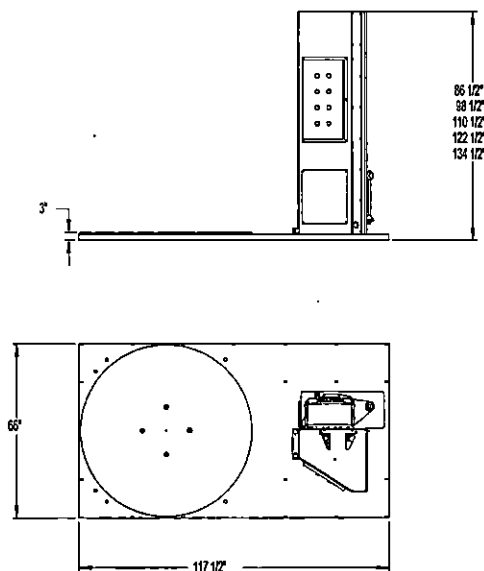
**SML-150**



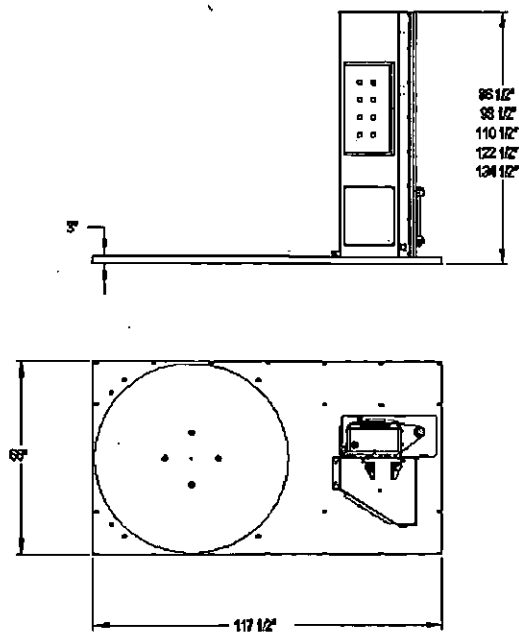
**SML-EXT**



**SML-200**

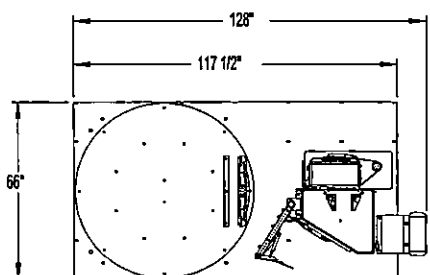
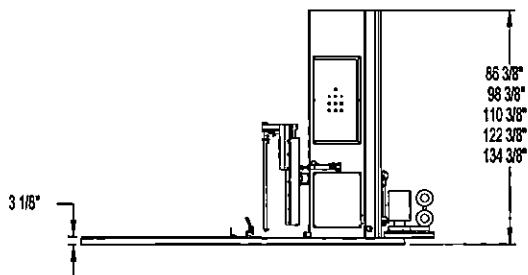


**SML-277**

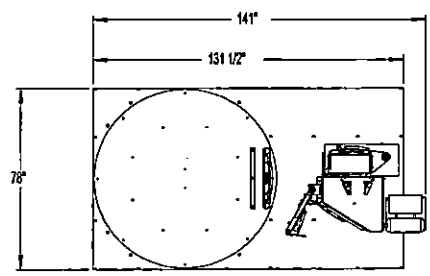
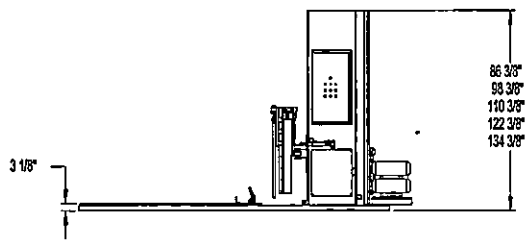


<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	2.5	<div>Technical Data</div> <div>Données techniques</div> <div>Datos técnicos</div>	<div>Overall dimensions</div> <div>Dimensions globales</div> <div>Dimensiones generales</div>
	Rev 1		
	01/06		
	2		

SMLPA-200

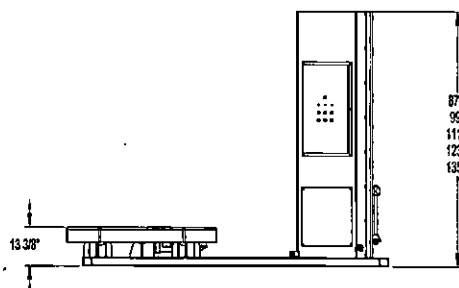
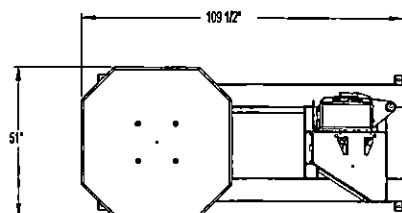


SMLPA-277

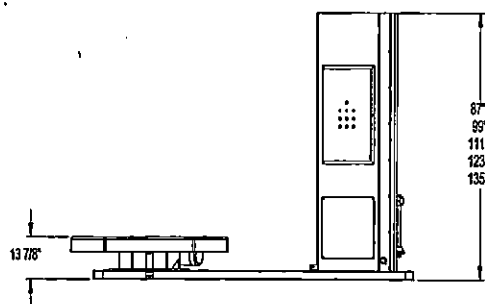
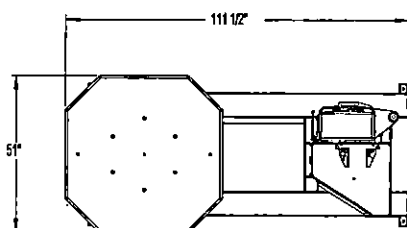


<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>2.5</b>	Technical Data Données techniques Datos técnicos	Overall dimensions Dimensions globales Dimensiones generales
	Rev 1		
	01/06		
	3		

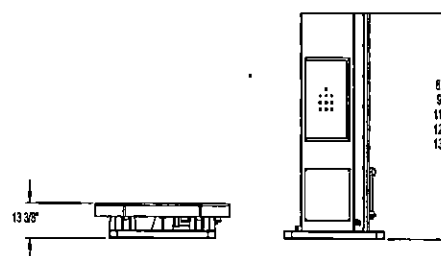
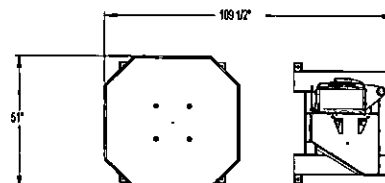
### SMH-200



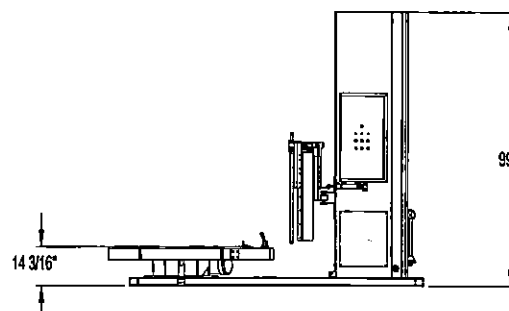
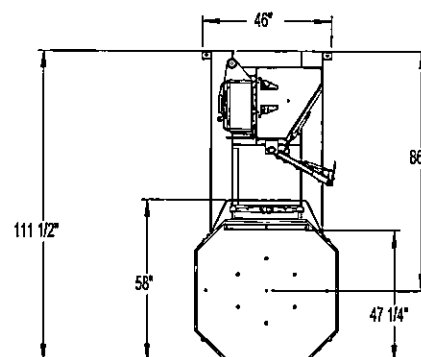
### SMH-HVY



### SMH-SPL

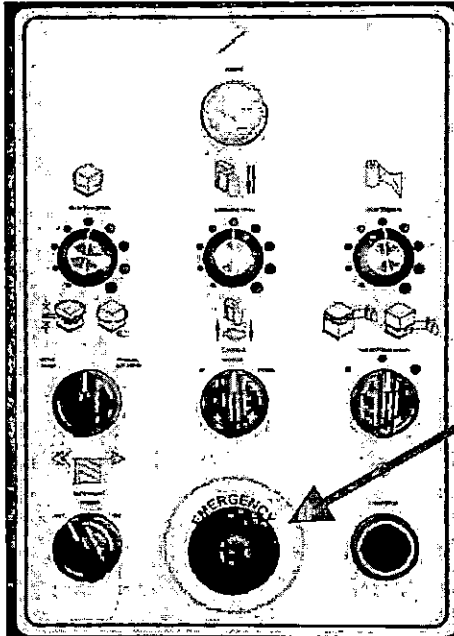


### SMHPA-300



<b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.1</b>	Safety Sécurité Seguridad	Essential instructions Instructions essentielles Advertencias fundamentales
	Rev 1		
	01/06		
	1		

-1-



#### English

Keep this manual. The information contained 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 a lockable EMERGENCY STOP button, located on the control panel (fig. 1); when pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

Disconnect the electrical plug from the mains 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 verrouillable, 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 de maintenance (fig 2)

#### Español

Guarden el presente manual de instrucciones: la información que contiene les ayudara a mantener su máquina en perfectas condiciones y les permitira 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 de retención, posicionado en el cuadro de mandos (fig. 1); al pulsarlo, la máquina se para en cualquier punto del ciclo.

Desconecten el enchufe de alimentación de la toma de corriente antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento (fig.2)





#### Português


-2-



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.2</b> Rev 1 01/06 1	Safety Sécurité Seguridad	Qualifications Qualifications Especializaciones
<div>English</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Machine operator</li> <li>-Mechanical maintenance technician</li> <li>-Electrical maintenance technician</li> <li>-Manufacturer's technician</li> </ul> <p>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.</p>			
<div>Français</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Opérateur de machine</li> <li>-Mécanicien de maintenance</li> <li>-Électricien de maintenance</li> <li>-Technicien du constructeur</li> </ul> <p>L'utilisation de cette machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies dans les pages qui suivent.  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.</p>			
<div>Español</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Operador de máquina</li> <li>-Encargado del mantenimiento mecánico</li> <li>-Encargado del mantenimiento eléctrico</li> <li>-Técnico del constructor</li> </ul> <p>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.</p>			
<div>Português</div>			



 <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC™	<b>3.2</b>	Safety  Sécurité  Seguridad	Qualifications  Qualifications  Especializaciones
	Rev 1		
	01/06		
	2		
English			
<b>Qualification 1</b> <b>MACHINE OPERATOR</b> 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.			
<b>Qualification 2</b> <b>MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN</b> 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			
<b>Qualification 1</b> <b>OPÉRATEUR DE MACHINE.</b> 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 le conducteur de la machine soit formé à toutes les opérations avant de commencer à opérer la machine.			
<b>Qualification 2</b> <b>MÉCANICIEN DE MAINTENANCE.</b> 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			
<b>Especialización 1</b> <b>OPERADOR DE MÁQUINA</b> 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.			
<b>Especialización 2</b> <b>ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO MECÁNICO</b> 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			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.2</b>	Safety	Qualifications
	Rev 1	Sécurité	Qualifications
	01/06	Seguridad	Especializaciones
	3		
English			
<b>Qualification 2a</b> 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.			
<b>Qualification 3</b> MANUFACTURER'S TECHNICIAN Skilled operator sent by the manufacturer or a representative to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.			
Français			
<b>Qualification 2a</b> 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.			
<b>Qualification 3</b> 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 l'utilisateur.			
Español			
<b>Especialización 2a</b> 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.			
<b>Especialización 3</b> 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			

<div> <div></div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div> </div>	3.3	<div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div>	<div>Machine instructions and modes</div> <div>Instructions et états de la machine</div> <div>Prescripciones y condiciones de la máquina</div>
	Rev 1		
	01/06		
	1		

English

#### Instructions for a safe use of the machine

Only staff with the qualifications defined in section 3.2 may operate on the machine. It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the 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 effectuée que par des personnes ayant les qualifications définies à la fiche 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 qu'elles sont définies dans ce manuel.

#### États de la machine

Liste des états possibles avec cette machine:

- marche en 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

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>3.4</b>	<b>Safety</b>	<b>Number and qualifications of operators</b>
	Rev 1		
	01/06		
	1		

English

#### Number of operators

The operations described hereinafter have been analysed by the manufacturer; the number of operators for each operation is suitable to perform it in the best way. More or fewer operators could be unsafe.

#### 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 released 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

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.4</b>	<b>Sécurité</b>	<b>Nombre et qualifications des opérateurs</b>
	Rev 1		
	01/06		
	2		

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
Préparation du programme d'emballage	Bouton ARRÊT D'URGENCE retenu Système enclenché	1	1
Remplacement du rouleau de pellicule extensible	Bouton ARRÊT D'URGENCE retenu Système enclenché	1	1
Chargement et déchargement	Bouton ARRÊT D'URGENCE retenu	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

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>3.4</b>	Seguridad	Número y especializaciones de los operadores
<b>WULFTEC</b>	Rev 1		
	01/06		
	3		

Español

#### 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

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div> </div>	3.5	<div> <div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div> </div>	<div> <div>Operating areas</div> <div>Zones opérationnelles</div> <div>Zonas operativas</div> </div>
	Rèv 1		
	01/06		
	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 tarjima, 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

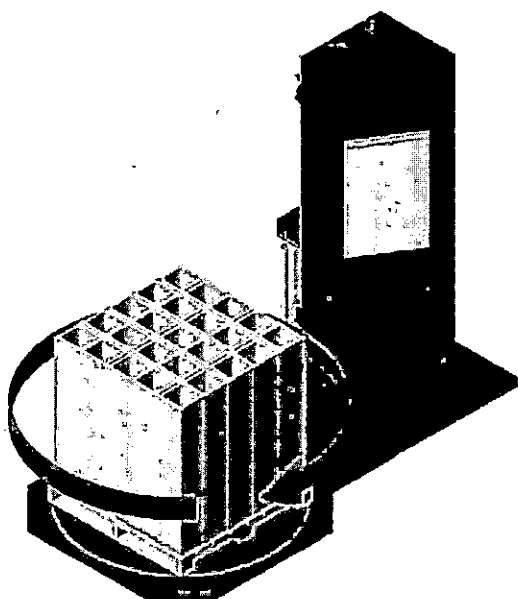
<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	<div>3.6</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div>	<div>Residual dangers</div> <div>Risques restants</div> <div>Riesgos residuales</div>
English	<div> <div>⚠</div> <div>Always check if load is stable before starting the machine.</div> </div> <div> <div>⚠</div> <div>Always adjust tension strength of film according to the load to wrap; such strength can in fact make unstable or very light loads drop.</div> </div>		
Français	<div> <div>⚠</div> <div>Toujours bien vérifier la stabilité du chargement avant de mettre la machine en marche .</div> </div> <div> <div>⚠</div> <div>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.</div> </div>		
Español	<div> <div>⚠</div> <div>Verifiquen siempre la estabilidad de la carga antes de activar la máquina.</div> </div> <div> <div>⚠</div> <div>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.</div> </div>		
Português			



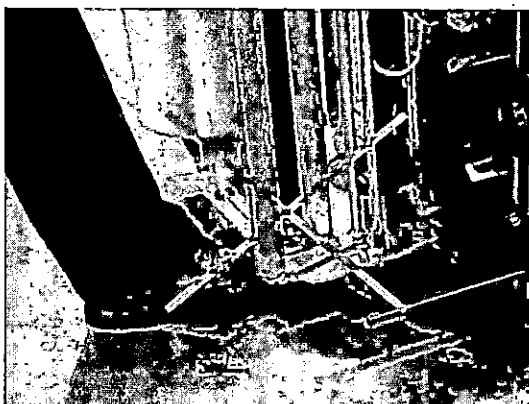
<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.6</b> Rev 1 01/06 2	Safety Sécurité Seguridad	Residual dangers Risques restants Riesgos residuales
<p style="text-align: center;">-1-</p>		<p>English</p> <p>The machine has been designed in accordance with the rules indicated in section 1.3 - 1 and incorporates various 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:</p> <p>⚠ Turntable. Never step on the turntable, even when the machine is not working (fig. 1).</p> <p>⚠ Never touch the area between the base of the machine and the turntable. Danger of crushing (fig. 2).</p> <p>Français</p> <p>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 la maintenance soient informés à l'avance des dangers qui ne peuvent pas être complètement éliminés:</p> <p>⚠ Table tournante. Ne jamais entrer dans les aires de rotation de la table tournante, même lorsque la machine est arrêtée (fig.1).</p> <p>⚠ Ne pas toucher la base fixe et la table tournante. Danger d'écrasement (fig.2).</p>	
		<p>Español</p> <p>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:</p> <p>⚠ Plataforma giratoria. Nunca entren en las áreas de rotación de la plataforma, ni siquiera cuando la máquina está parada (fig. 1).</p> <p>⚠ No toquen el área entre el bastidor fijo y la plataforma giratoria. Peligro de aplastamiento (fig. 2).</p> <p>Português</p>	

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.6</b>	Safety Sécurité Seguridad	Residual dangers Risques restants Riesgos residuales
	Rev 1		
	01/06		
	3		

-3-



-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 plate-forme.


- ⚠ Pendant la descente du chariot ne pas rester dans le rayon d'action de celui-ci et 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


<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div>	<div>3.6</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>4</div>	<div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div>	<div>Residual dangers</div> <div>Risques restants</div> <div>Riesgos residuales</div>
<div>-5-</div> <div></div>		<div>English</div> <div><div><div>⚠</div><div>Do not walk between the tower and the pallet (fig. 5).</div></div><div><div>⚠</div><div>For machines with top platen: never stay under the up / down range of action of the presser.</div></div></div>	
		<div>Français</div> <div><div><div>⚠</div><div>Ne jamais passer entre la tour et la charge (fig. 5).</div></div><div><div>⚠</div><div>Pour les machines dotées de plateau stabilisateur : ne jamais rester sous le rayon d'action montée/descente du plateau stabilisateur.</div></div></div>	
		<div>Español</div> <div><div><div>⚠</div><div>Nunca pasen entre la columna y la carga (fig. 5).</div></div><div><div>⚠</div><div>Para máquinas equipadas con platillo estabilizador: nunca se detengan en la zona de intervención de subida/bajada del platillo estabilizador.</div></div></div>	
		<div>Português</div>	

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.6</b>	Safety Sécurité Seguridad	Residual dangers Risques restants Riesgos residuales
	Rev 1		
	01/06		
	5		


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. This might, in any case, cause consequences on the product to be wound, if electrostatically susceptible.

Français


-  De légères décharges électrostatiques pourraient avoir lieu à proximité de la machine et de la palette, après l'emballage, 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


<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	3.7	Safety	Protections and Prohibitions
	Rev 1	Sécurité	Protectiones et interdictions
	01/06	Seguridad	Protecciones y prohibiciones
	1		
<div>English</div> <p><b>Actions which are incorrect or prohibited</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-never try to hold a falling pallet while the turntable is rotating. Use only the EMERGENCY STOP button.</li> <li>-never work without the safety protections and never remove or disable the safety devices.</li> <li>-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.</li> <li>-do not carry out unauthorised adjustments, repairs and maintenance which require the machine to be started with reduced guards. During these operations, access to the machine is only granted to suitably qualified staff.</li> <li>-cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.</li> <li>-never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any consequence.</li> <li>-clean the machine using dry cloths or light detergents. Do not use solvents, petroleum, etc.</li> </ul>			
<div>Français</div> <p><b>Interdictions relatives à des comportements interdits ou inappropriés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-ne jamais essayer d'empêcher la chute d'une palette autrement qu'en appuyant sur ARRÊT D'URGENCE.</li> <li>-ne pas utiliser la machine avec les protections démontées et ne pas annuler les sécurités.</li> <li>-ne pas utiliser la machine si elle n'est pas complètement montée, installée et fixée au sol selon les instructions indiquées dans le manuel.</li> <li>-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. A la fin de chaque intervention, il faudra tout de suite remettre l'état de la machine avec les protections actives.</li> <li>-ne pas effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien avant d'avoir débrancher la machine.</li> <li>-ne pas modifier la machine ou des parties de celle-ci.</li> <li>-ne pas la nettoyer avec des solvants, de l'essence etc. Utiliser uniquement des chiffons secs ou des solutions détergentes légères.</li> </ul>			
<div>Español</div> <p><b>Prohibiciones a conductas no permitidas o no correctas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Nunca traten de sostener la carga o parte de la carga en movimiento. Apretar el pulsador PARADA DE EMERGENCIA.</li> <li>-No utilicen la máquina con las protecciones desmontadas y no desactiven las seguridades.</li> <li>-No utilicen la máquina si no está completamente montada, instalada y sujeta al suelo, según las instrucciones indicadas en el presente manual.</li> <li>-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.</li> <li>-No efectúen operaciones de limpieza y mantenimiento antes de desconectar la máquina de la fuente de energía eléctrica.</li> <li>-No modifiquen la máquina o partes de la máquina. El constructor no se considera responsable de las consecuencias</li> <li>-No limpien utilizando solventes, gasolina, etc. Utilicen sólo trapos secos o soluciones detergentes livianas.</li> </ul>			
<div>Português</div>			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>3.7</b>	Safety Sécurité Seguridad	Protections and Prohibitions Protections et interdictions Protecciones y prohibiciones
	Rev 1		
	01/06		
	2		

English

 do not use the machine in areas with potentially explosive atmosphere.

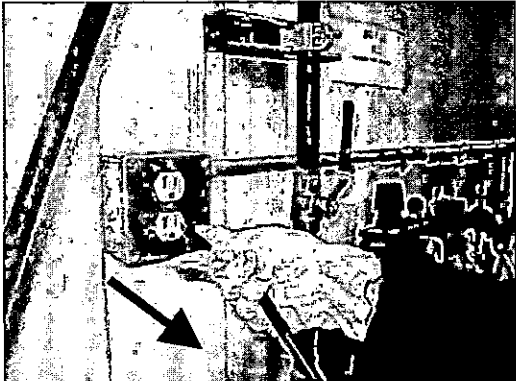

Français

 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

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	<div>3.8</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div>	<div>Safety device</div> <div>Systèmes de sécurité</div> <div>Sistemas de seguridad</div>
<div>-1-</div> <div>  </div>		<div>English</div> <div>In the event of danger / fire, immediately disconnect the plug from the outlet (fig. 1).</div> <div>In case of fire use a fire extinguisher containing Co2: <b>do NOT use water</b> (fig. 2).</div> <div>Français</div> <div>En cas de danger d'incendie, il faut immédiatement débrancher la prise électrique. (fig.1).</div> <div>En cas d'incendie, il faut utiliser un extincteur contenant du Co2, <b>ne PAS utiliser d'eau</b> (fig. 2).</div>	
<div>-2-</div> <div>  </div>		<div>Español</div> <div>En caso de peligro de incendio es necesario desconectar el enchufe del suministro general (fig. 1).</div> <div>En caso de incendio es necesario además utilizar un extintor que contenga Co2, <b>NO utilizar agua</b> (fig. 2).</div> <div>Português</div>	

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	<div>3.9</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Safety</div> <div>Sécurité</div> <div>Seguridad</div>	<div>Warnings and labels</div> <div>Avertissements et étiquettes</div> <div>Advertencias y etiquetas</div>
<div>English</div> <div>In case of damage in transport, immediately substitute the labels applied to the machine.</div> <div>A - Warning! Disconnect machine power supply before loading film.</div> <div>B - Stand clear during operation.</div> <div>C - Caution: This equipment must be operated by a qualified operator only.</div> <div>D - Warning: Disconnect supply before servicing.</div>			
<div>Français</div> <div>Remplacer immédiatement les étiquettes appliquées sur la machine en cas de dommage lors du transport.</div> <div>A - Attention! Enlevez le courant électrique avant de charger la pellicule.</div> <div>B - Tenez vous à l'écart durant l'opération.</div> <div>C - Attention: Cet équipement ne doit être utilisé que par un opérateur compétent.</div> <div>D - Avertissement: Couper l'alimentation avant l'entretien et le dépannage.</div>			
<div>Español</div> <div>Reemplazar inmediatamente las etiquetas pegadas a las máquinas en caso que estén dañadas ó desplazadas por efecto del transporte.</div> <div>A - Atención! Desconectar antes de cargar el rollo de película.</div> <div>B - Mantenerse a distancia cuando está en funcionamiento.</div> <div>C - Atención: Es necesario que el funcionamiento de este equipo se haga por un operador competente.</div> <div>D - Atención: Cortar corriente eléctrica antes de aplicar servicio.</div>			
<div>Português</div> <div>A - Aviso! Desligue interruptor central do equipamento antes de por novo filme.</div> <div>B - Atencao, Mantenha distancia quando operacao.</div> <div>C - Atencao: Este equipamento deve ser operado somente por pessoas competentes.</div> <div>D - Atencao: Corte a corrente antes de limpar ou de reparar.</div>			



<b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>	<b>3.9</b>	Safety Sécurité Seguridad	Warnings and labels Avertissements et étiquettes Advertencias y etiquetas
	Rev 0		
	01/05		
	2		

**WARNING!**  
DISCONNECT MACHINE POWER SUPPLY BEFORE LOADING FILM

**ATTENTION!**  
ENLEVEZ LE COURANT ÉLECTRIQUE AVANT DE CHARGER LA PELLICULE

**ATENCIÓN!**  
DESCONECTAR ANTES DE CARGAR EL ROLLO DE PELÍCULA

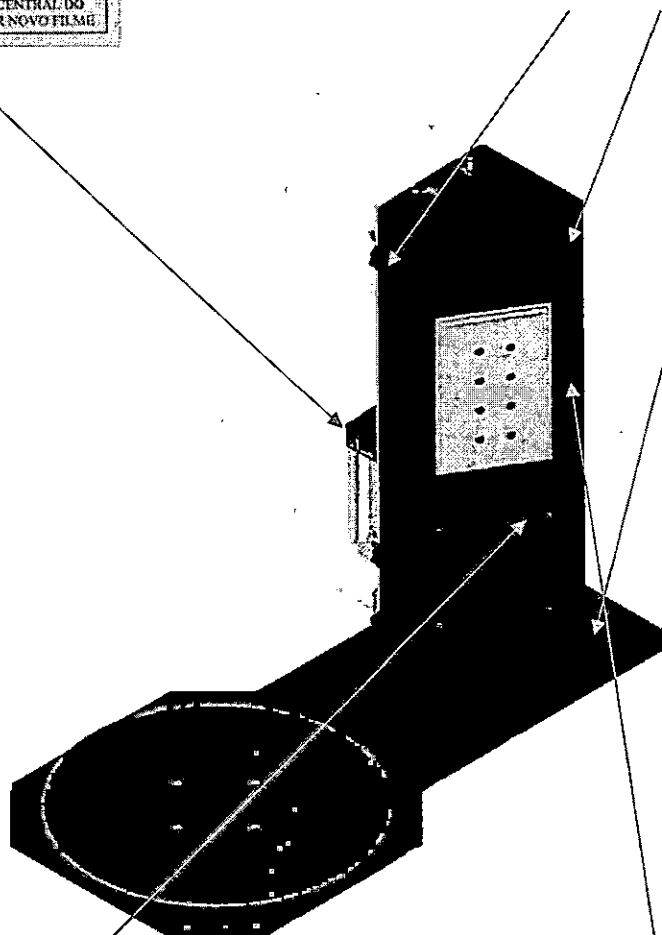
**AVISO!**  
DESLIGUE INTERRUPTOR CENTRAL DO EQUIPAMENTO ANTES DE POR NOVO FILME

**STAND CLEAR DURING OPERATION**

**TENEZ VOUS À L'ÉCART DURANT L'OPÉRATION**

**MANTENERSE A DISTANCIA CUANDO ESTÁ EN FUNCIONAMIENTO**

**ATENÇÃO, MANTENHA DISTÂNCIA QUANDO OPERAÇÃO**



WARNING: DISCONNECT SUPPLY BEFORE SERVICING

AVERTISSEMENT: COUPER L'ALIMENTATION AVANT L'ENTRETIEN ET LE DÉPANNAGE

ATENCIÓN: CORTAR CORRIENTE ELÉCTRICA ANTES DE EMPLEAR SERVICIO


ATENÇÃO: CORTE A CORRENTE ANTES DE LIMPAR OU DE REPARAR

CAUTION: THIS EQUIPMENT MUST BE OPERATED BY A QUALIFIED OPERATOR ONLY

ATTENTION: CET ÉQUIPEMENT NE DOIT ÊTRE UTILISÉ QUE PAR UN OPÉRATEUR COMPÉTENT

ATENCIÓN: ES NECESARIO QUE EL FUNCIONAMIENTO DE ESTE EQUIPO SE HAGA POR UN OPERADOR COMPETENTE

ATENÇÃO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER OPERADO SOMENTE POR PESSOAS COMPETENTES

 <b>M.J. MAILLIS</b>	<b>4.1</b>	Handling and installation	Transport and handling
	Rev 1	Déplacement et installation	Transport et déplacement
	01/06	Movilización e instalación	Transporte y movilización
	1		

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 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 peut 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, 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 terre, air et mer.

#### 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.

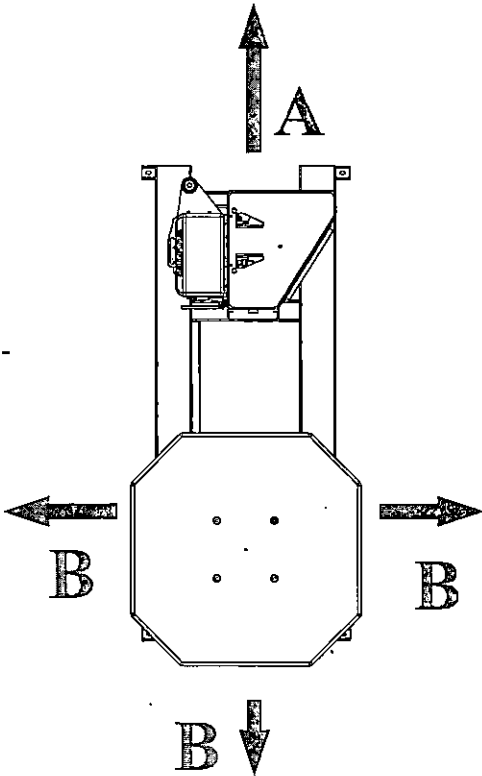
Nunca mueva la máquina desembalada y ensamblada por ninguna razón. El manipuleo podría causar daños y serias lesiones y el desbalanceo de la columna. La fijación de la columna no está pensada para soportar los movimientos del transporte. Para mover la máquina es necesario volver a las condiciones de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

Português

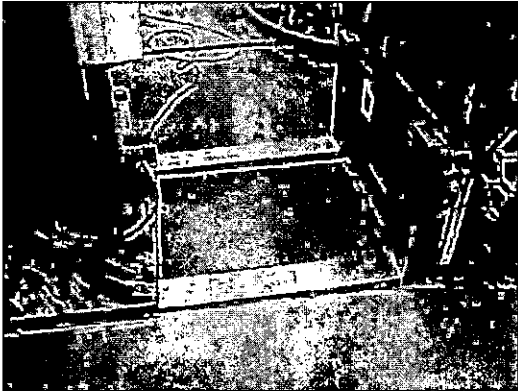
 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>4.2</b>	Handling and installation	Storage
	Rev 1	Déplacement et installation	Entreposage
	01/06	Movilización e instalación	Almacenaje
	1		
<div>English</div> <p><b>Storing the packed or unpacked machine</b> If the machine is to remain inactive for a long period, please take the following precautions:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Store the machine in a dry and clean place.</li> <li>• If the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust; do not stack anything on the machine.</li> </ul> <p><b>Transportation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• The forklift, pallet jack or overhead crane must have a weight capacity of 3,000 lbs to prevent the machine from overturning during transportation.</li> </ul> <p><b>Packing disposal</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• For packing disposal follow rules in force in your country.</li> </ul>			
<div>Français</div> <p><b>Entreposage de la machine emballée ou déballée</b> Précautions à prendre lorsque la machine demeure inactive pour une longue période;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entrepozer dans un lieu sec et propre.</li> <li>• Si la machine est déballée il faut la protéger de la poussière et ne rien lui mettre dessus.</li> </ul> <p><b>Transport</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>Rejet de l'emballage.</b> Pour jeter l'emballage, se conformer aux normes en vigueur dans le pays.</p>			
<div>Español</div> <p><b>Almacenar la máquina embalada ó desembalada</b> Si la máquina va a estar inactiva por un largo período, por favor tome las siguientes precauciones.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Almacene la máquina en lugar limpio y seco.</li> <li>• Si la máquina está desembalada es necesario protegerla contra la suciedad y no colocar nada sobre la misma.</li> </ul> <p><b>Transporte</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El montacargas, carretilla o grúa deben tener la capacidad para 3.000 lbs. (1.360 Kg) para prevenir el vuelco durante el transporte.</li> </ul> <p><b>Desechos del embalaje</b> Para el procesamiento de desechos del embalaje, siga los reglamentos vigentes de su país</p>			
<div>Português</div>			

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	4.3	Handling and installation	Installation
	Rev 1	Déplacement et installation	Installation
	01/06	Movilización e instalación	Instalación
	1		


  


<div>-1-</div> 	<div>English</div> <p>Before installing the machine, carefully read chapters 3 &amp; 4.</p> <p><b>Environmental conditions</b>  Min. temperature = 41°F, Max. = 104°F  Min. humidity = 30%, Max. = 80%  The environment must be dust-free.</p> <p><b>Space required for use and maintenance</b>  Min. distance from the wall A= 1000mm (40"), B= 2000mm (79"), Min Height = 3600mm (142")</p> <p><b>Positioning bases</b>  Use an adequate forklift, slide the forks in the lower part of the base, lift it and carry it to its installation location.</p>
	<div>Français</div> <p>Avant d'installer la machine lire attentivement les chapitres 3 et 4.</p> <p><b>Conditions logistiques</b>  Température minimum = +5°C, maximum = + 40°C  Humidité minimum = 30%, maximum = 80%  L'environnement ne doit pas être poussiéreux</p> <p><b>Espace nécessaire pour l'utilisation et la maintenance</b>  Distance minimum du mur A=1000mm (40"), B=2000mm (79"), hauteur minimum =3600mm (142")</p> <p><b>Installation de la plate-forme</b>  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.</p>

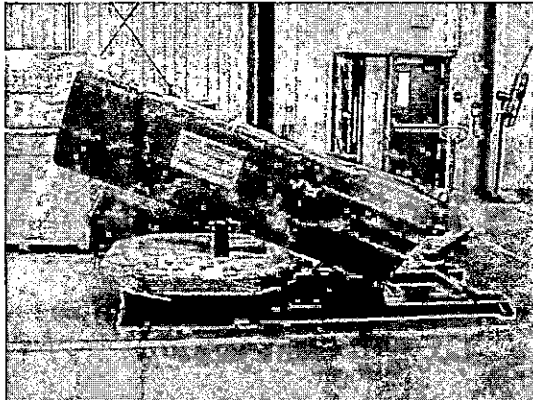
<div>-2-</div> 	<div>Español</div> <p>Antes de instalar la máquina lea con cuidado los capítulos 3 y 4.</p> <p><b>Condiciones ambientales</b>  Temperatura mínima= +5°C, Máx.=40°C  Humedad mínima=30%, Máx. 80%  El ambiente debe estar limpio.</p> <p><b>Espacio requerido para uso y mantenimiento</b>  Distancia mínima a la pared A= 1000 mm (40"), B=2000 mm (79"), Altura mínima=3600 mm (142")</p> <p><b>Posicionamiento de la base</b>  Use un montacargas adecuado, deslice las uñas en la parte inferior de la base, levante y lleve la máquina al lugar de instalación</p>
	<div>Português</div>

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div>	<div>4.3</div> <div>Rev 0</div> <div>01/05</div> <div>2</div>	<div>Handling and installation</div> <div>Déplacement et installation</div> <div>Movilización e instalación</div>	<div>Installation</div> <div>Installation</div> <div>Instalación</div>
English	<div> <div>Precautions to follow during machine levelling operations</div> <p>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.</p> <p>If these conditions are not respected, it will result in machine malfunction.</p> <p>When all the above conditions are respected, it is possible to carry out the installation of the stretch wrapper .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Check machine stability.</li> </ul> </div>		
Français	<div> <div>Précautions à prendre pour effectuer la fixation et le nivellement de la machine</div> <p>Avant de placer l'emballeuse dans la zone choisie, vérifiez 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.</p> <p>Ne pas respecter ces conditions provoquerait le mauvais fonctionnement de la machine.</p> <p>Quand toutes les conditions citées ci-dessus sont respectées, vous pouvez effectuer l'installation de l'emballeuse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la stabilité de la machine.</li> </ul> </div>		
Español	<div> <div>Precauciones durante la instalación de la máquina, nivelación</div> <p>Antes de colocar la envolvente en el sitio destinado, asegúrese que el suelo es perfectamente plano y no tiene zonas con huecos , considerando que la parte inferior de la base debe apoyar perfectamente en la superficie, principalmente la zona de la tornamesa y la parte que soporta la columna.</p> <p>Si estas condiciones no son respetadas, la máquina funcionará mal.</p> <p>Cuando todas las condiciones enunciadas arriba son respetadas se puede continuar con la instalación.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verifique la estabilidad de la máquina</li> </ul> </div>		
Português			

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC™</b>	4.3	Handling and installation	Required Material
	Rev 1	Déplacement et installation	Matériel requis
	01/06	Movilización e instalación	Material requerido
	3		
<div data-bbox="212 310 298 338">English</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Forklift</li> <li>• Chain</li> <li>• Screw drivers</li> <li>• Utility knife</li> <li>• Ratchet with a 3/4" socket</li> <li>• 1/4" wrench</li> <li>• T-handle Allen Key 5/32</li> </ul>			
<div data-bbox="212 726 298 753">Français</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chariot élévateur</li> <li>• Chaîne</li> <li>• Tournevis</li> <li>• Couteau «tout usage»</li> <li>• Clé à rochet — douille 3/4 po</li> <li>• Clé 1/4 po</li> <li>• Clé Allen 5/32</li> </ul>			
<div data-bbox="212 1142 298 1169">Español</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Montacargas</li> <li>• Cadena</li> <li>• Destornilladores</li> <li>• Cortador</li> <li>• Llave con enganche de 3/4"</li> <li>• Llave de 1/4"</li> <li>• Llave Allen 5/32</li> </ul>			
<div data-bbox="212 1558 298 1585">Português</div>			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>4.3</b>	Handling and installation	Installation
	Rev 1	Déplacement et installation	Installation
	01/06	Movilización e instalación	Instalación
	4		

-3-



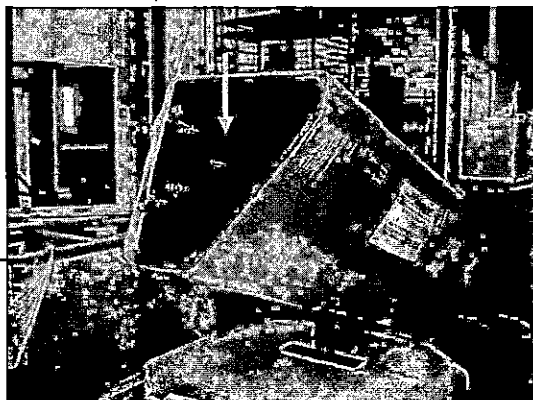
English

If the tower is tilted (Fig 3). Raise the tower by attaching a chain to the eyebolt at the top of the tower (fig 2) and lift with a forklift until the tower is standing up (fig.5)

Français

Si la tour est penchée (fig.3), attacher une chaîne 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).

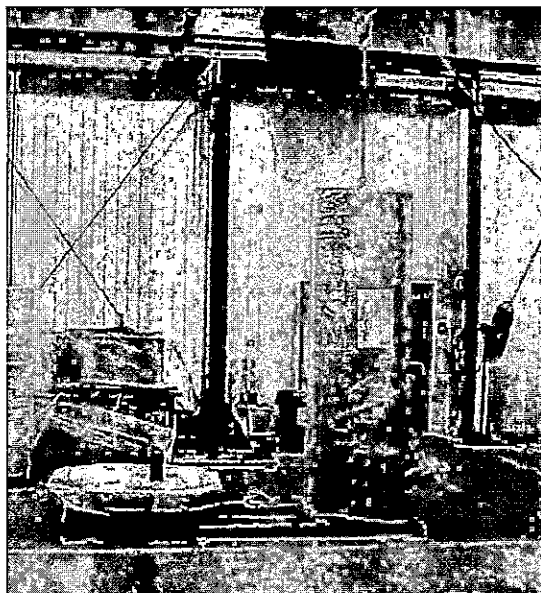
-4-




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 )

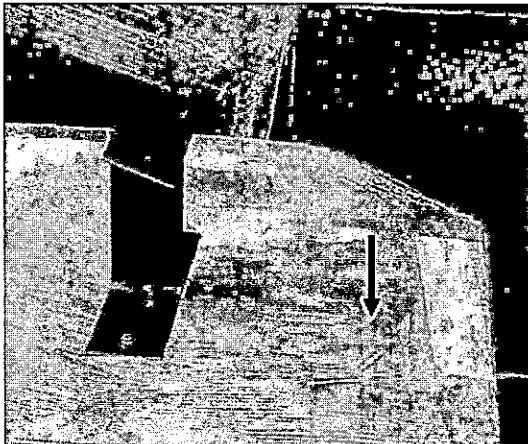
-5-



Português

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>4.3</b>	Handling and installation	Installation
	Rev 1	Déplacement et installation	Installation
	01/06	Movilización e instalación	Instalación
	5		

-6-



English

If tower was tilted, remove the special bracket on turntable (Fig 6). Install original bolts taped to the turntable (see arrow) where the bolts for the brackets are.

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 sur la table tournante par un autocollant (voir flèche) où les boulons de la fixation sont situés.

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

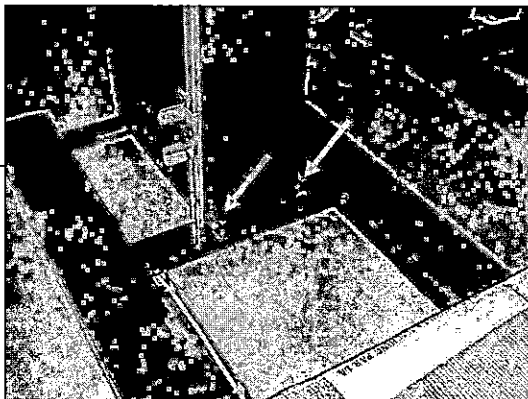
Si la torre fue inclinada retire el soporte especial en la tornamesa ( Fig 6) Instale bulones originales que están con cinta en la mesa ( vea flecha) donde se encuentran. Apriete los bulones en la articulación.

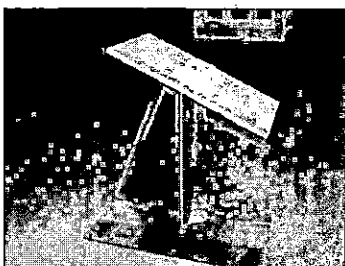
Retire el material de embalaje de la máquina.

Note: soportes de embarque pueden variar

Português

-7-



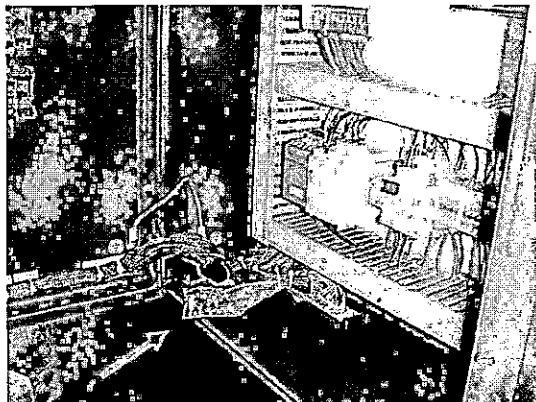


Other shipping bracket model  
Autre modèle du support d'expédition  
El otro modelo del soporte especial



<div> <div></div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	4.3	Handling and installation	Installation
	Rev 1	Déplacement et installation	Installation
	01/06	Movilización e instalación	Instalación
	6		

-8-



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

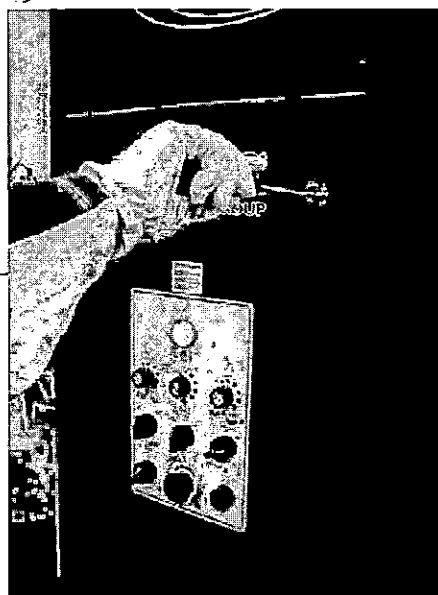
Français

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).

-9-



Español

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

Si el panel está cerrado utilice un destornillador para des-trabarlo. (Fig 9)

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

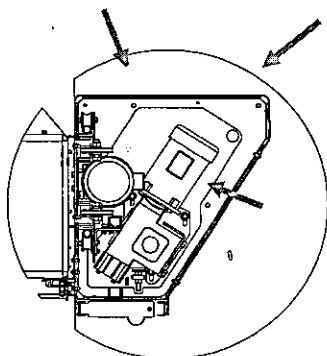
-10-



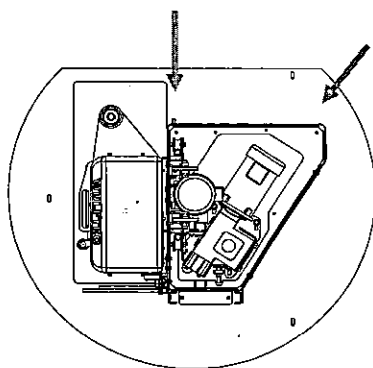
Português

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>4.3</b>	Handling and installation	Installation
	Rev 1	Déplacement et installation	Installation
	01/06	Movilización e instalación	Instalación
	7		

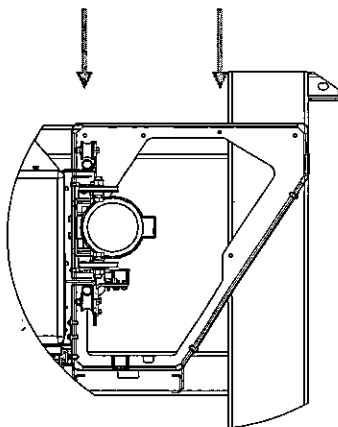
### SML-150



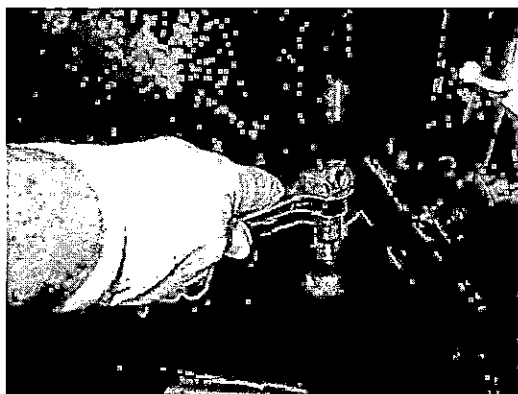
### SML- 200 SML-EXT SML- 277



### SMH



-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


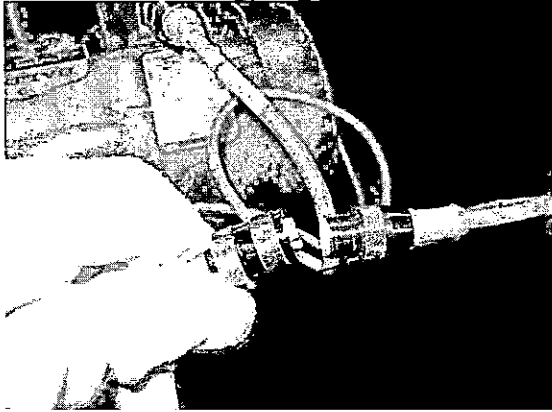
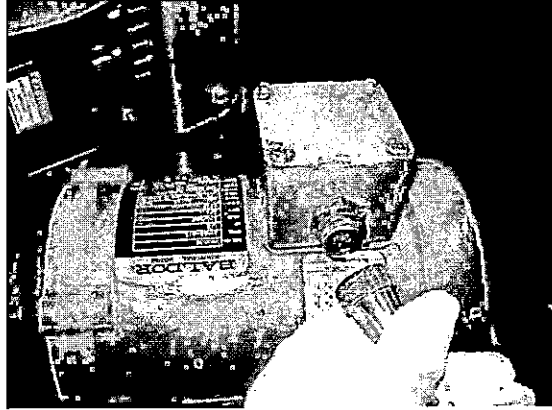
#### Español


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

<div> <div>  <b>M. J. MAILLIS</b> </div> <div> <b>WULFTEC™</b> </div> </div>	<b>4.3</b>	Handling and installation Déplacement et installation Movilización e instalación	Installation Installation Instalación
	Rev 1		
	01/06		
	8		
<div> <div>-12-</div> <div>  </div> </div>	<div>English</div> <p>Plug in the 2 quick disconnects inside the tower.</p> <p>Fig. 12 : Connect the quick disconnect between the prox and the turntable.</p> <p>Fig 13 : Connect directly on the motor connector</p>		
	<div>Français</div> <p>Brancher les 2 fils à l'intérieur de la tour.</p> <p>Fig. 12: Brancher le fil du détecteur de proximité à celui de la table tournante.</p> <p>Fig.13: Brancher directement sur le connecteur du moteur.</p>		
<div> <div>-13-</div> <div>  </div> </div>	<div>Español</div> <p>Conecte los dos conectores rápidos dentro de la torre.</p> <p>Fig. 12: Conecte los conectores rápidos entre la tornamesa y el sensor de proximidad.</p> <p>Fig 13 : Conecte directamente el conector del motor</p>		
	<div>Português</div>		

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>4.4</b>	Handling and installation	Electrical connections
	Rev 1	Déplacement et installation	Connexions électriques
	01/06	Movilización e instalación	Conexiones eléctricas
	1		

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 à 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 munido 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

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC™</b>	<b>4.4</b>	Handling and installation	Electrical connections
	Rev 1	Déplacement et installation	Connexions électriques
	01/06	Movilización e instalación	Conexiones eléctricas
	2		

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.  $\text{Drop} = (VA - VB) / VA$ . 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.  $\text{Baisse} = (VA - VB) / VA$ . 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.  $\text{Caída} = (VA - VB) / VA$ . Esta caída debe permanecer debajo del 5% para la correcta operación de la máquina y en conformidad con las normas eléctricas.

português

<input type="checkbox"/> <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	4.4	Handling and installation	Electrical connections
	Rev 1	Déplacement et installation	Connexions électriques
	01/06	Movilización e instalación	Conexiones eléctricas
	3		
English	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>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.</li> </ul> <p><b>Note:</b> If a GFI breaker is to be used to protect the line, it should be one with 30mA earth leakage current</p>		
Français	<ul style="list-style-type: none"> <li>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%.</li> <li>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.</li> </ul> <p><b>Note :</b> 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</p>		
Español	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>Por la configuración de la máquina, en varias circunstancias, algunos de los elementos de la máquina pueden necesitar ser desconectados. Por favor siga las instrucciones sobre los componentes y los diagramas para la reconexión.</li> </ul> <p><b>Nota:</b> Si se usa un disyuntor GFI para proteger la línea, éste debe ser uno con 30mA con retorno a tierra.</p>		
português			

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>4.4</b>	Handling and installation	Electrical connections
<b>WULFTEC®</b>	Rev 1	Déplacement et installation	Connexions électriques
	01/06	Movilización e instalación	Conexiones eléctricas
	4		

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

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>4.5</b>	Handling and installation	Installation — Options
	Rev 0	Déplacement et installation	Installation — Options
	08/06	Movilización e instalación	Instalación — Opción
	1		
English	<b>Top platen installation</b>		
<b>Top platen with belts</b> 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.			
<b>Top platen with chains</b> 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	<b>Installation du plateau stabilisateur</b>		
<b>Plateau stabilisateur à courroies</b> 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.			
<b>Plateau stabilisateur à chaînes</b> 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	<b>Instalación platillo estabilizador</b>		
<b>Platillo estabilizador-con correas</b> 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			
<b>Platillo estabilizador-con cadenas</b> 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			




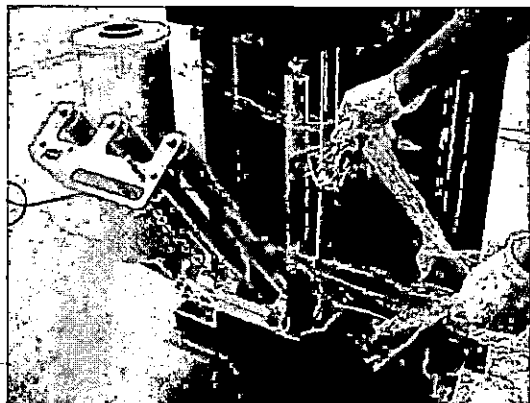
 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>4.5</b>	Handling and installation	Installation — Options
	Rev 0	Déplacement et installation	Installation — Options
	08/06	Movilización e instalación	Instalación — Opción
	2		

English	<b>Scale installation</b>
<p>Install the scale's legs on each load cell and make sure the base is level.</p> <p>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.</p> <p>Make sure the machine is free of any objects that would interfere with this calibration.</p>	


Français	<b>Installation de la balance</b>
<p>Installez les pattes de la balance sur chaque cellule de la charge et s'assurer que la base est au niveau.</p> <p>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.</p> <p>S'assurer que la machine est dégagée de tout objet qui pourrait gêner ce calibrage.</p>	

Español	<b>Instalación balanza</b>
<p>Instale las patas de la balanza en cada célula de carga y asegure que la base está nivelada.</p> <p>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.</p> <p>Asegure que la máquina está libre de objetos que puedan interferir con la calibración.</p>	

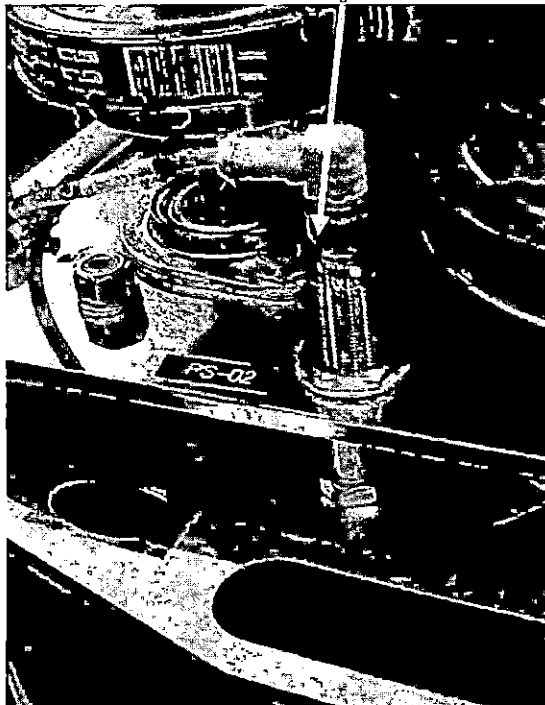
português	
-----------	--

<div><div>M. J. MAILLIS</div><div>WULFTEC®</div></div>	<div>5.1</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Film reel loading</div> <div>Chargement de la bobine de pellicule</div> <div>Carga rollo de película</div>
<div>-1-</div> <div></div>		<div>English</div> <div>Before carrying out any operation, read all chapter 3 "Safety".</div> <div>1-place a film reel on the reel holder (fig. 1)</div> <div>Note: The film roll should be loaded so that the inward tacky surface will face inward on the pallet load.</div> <div>2-open the door of the carriage -push carriage lock to unlock carriage door</div> <div>3-pull the film, cut and discard the damaged portion</div> <div>4-feed the film between the rubber coated rolls and the counter-rolls (fig. 2)</div>	
<div>-2-</div> <div></div>		<div>Français</div> <div>Avant d'effectuer toute opération, lire tout le chapitre 3 "Sécurité".</div> <div>1-placer une bobine de pellicule sur le porte-rouleau (fig.1)</div> <div>Note: Le rouleau de pellicule extensible doit être installé de sorte que la surface adhésive soit en contact avec le chargement.</div> <div>2- Ouvrir la porte du chariot - pousser la languette pour débarrer la porte.</div> <div>3- Tirer sur la pellicule et enlever la partie endommagée.</div> <div>4- Faire passer la pellicule à travers les rouleaux en caoutchouc et renvoi (fig.2)</div>	
		<div>Español</div> <div>Antes de empezar cualquier operación. Lea todo el capítulo 3, Seguridad.</div> <div>1-Coloque el rollo de película en el soporte del rollo. (Fig 1)</div> <div>Nota: El rollo de película debe ser cargado tal que la superficie pegagosa se pegue a la carga.</div> <div>2-Abra la puerta del cabezal - presione la traba del cabezal para destrabar la puerta.</div> <div>3-Tire del rollo, corte la parte dañada.</div> <div>4-Haga correr la película entre los rodillos de goma y los de aluminio. ( Fig 2)</div>	
		<div>Português</div>	



 <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC	<b>5.1</b>	<b>Instructions</b>  Instructions pour l'utilisation  Instrucciones de uso	<b>Lack of Film</b>  Manque de pellicule  Falta de película
	Rev 0		
	01/08		
	3		
English			
<p>The machines equipped with a standard carriage are programmed to stop when a lack of film occurs.</p> <p>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 either a stop a lack of film or a film break. Follow the film threading procedure (previous pages) to rethread the film to start/restart a cycle.</p>			
Français			
<p>Les machines ayant un chariot standard sont équipées d'une procédure d'arrêt en cas de manque de pellicule.</p> <p>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.</p>			
Español			
<p>Las maquinas equipadas con cabezal estándar están programadas para parar en caso de falta de película.</p> <p>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.</p>			
Português			

<div><div>M. J. MAILLIS</div><div>WULFTEC</div></div>	5.1	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Gate Latch Proximity Sensor Détecteur de proximité - chariot Sensor de proximidad - cabezal
	Rev 0		
	01/08		
	4		



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. The machine is ready for a start cycle.


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 cours, la machine s'arrêtera rapidement par elle-même. Si la lumière est éteinte, s'assurer de bien fermer la porte.

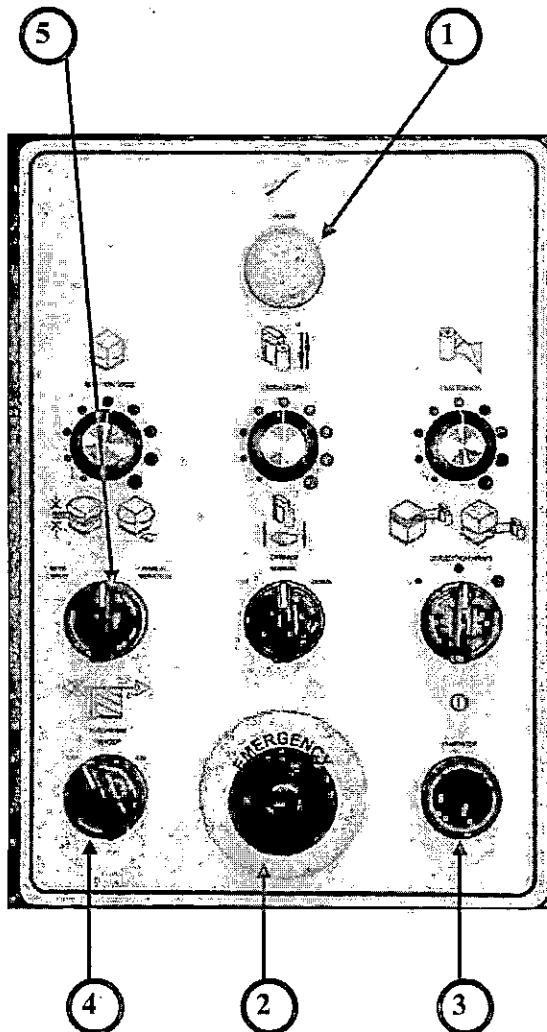
Español

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

<div><div> <b>M. J. MAILLIS</b></div><div>WULFTEC®</div></div>	<b>5.2</b>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Film path</div> <div>Parcours du film</div> <div>Recorrido película</div>
	Rev 1		
	01/06		
	1		

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.3</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « B » Panneau type « B » Panel tipo « B »
	Rev 1		
	01/06		
	1		



#### 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

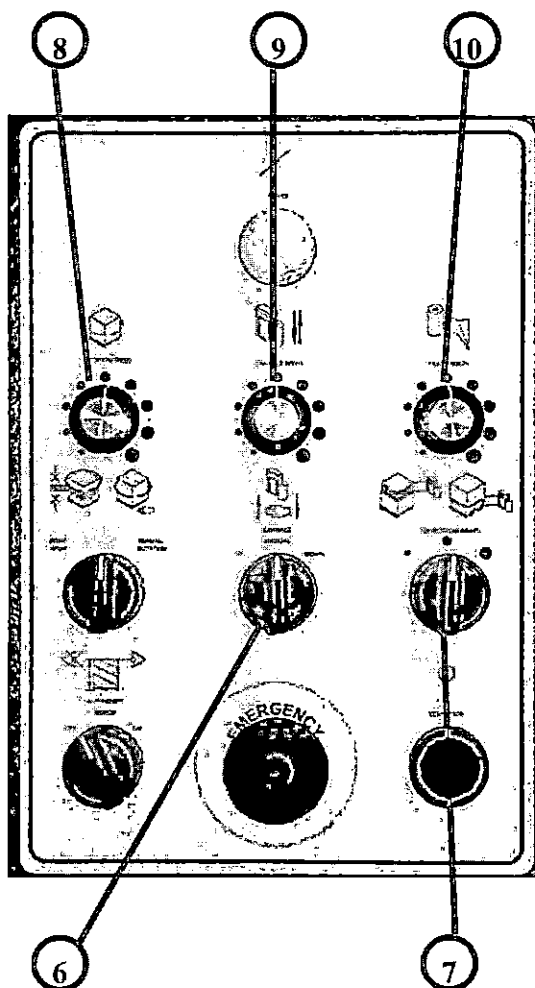
#### Español

- 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 se teea el programa a su estado de inicial.
- 4-Altura automática encendido/apagado: active ó desactiva la fotocelda 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

<div> <div> <div></div> <div>M. J. MAILLIS</div> </div> <div> <div>WULFTEC®</div> </div> </div>	5.3	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	Panel type « B »
	Rev 1		Panneau type « B »
	01/06		Panel tipo « B »
	2		

-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.
- 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).
- 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.

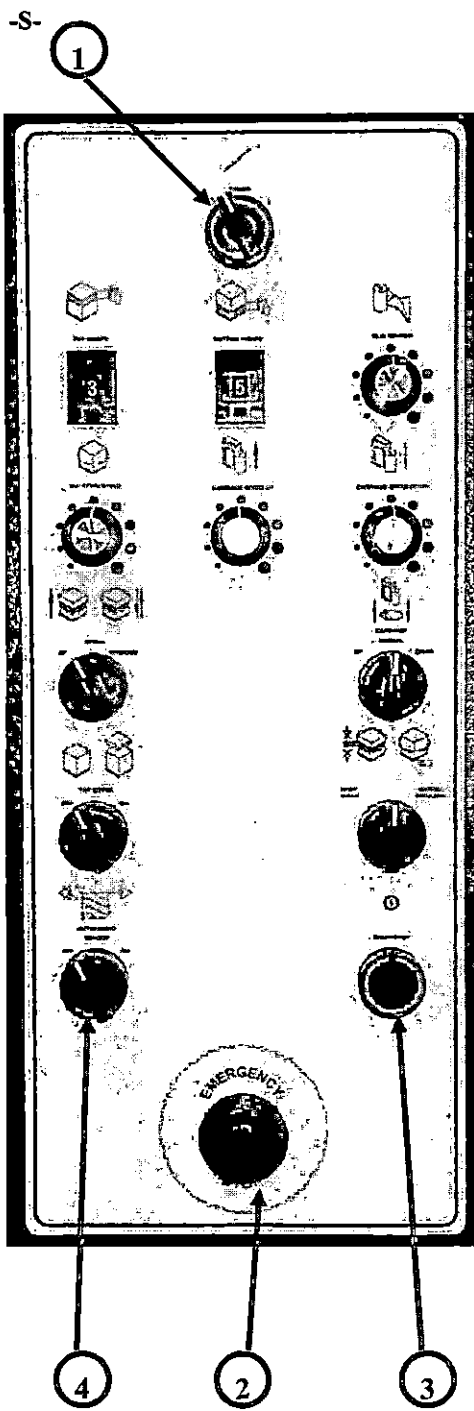
Español

#### Panel básico (cont)

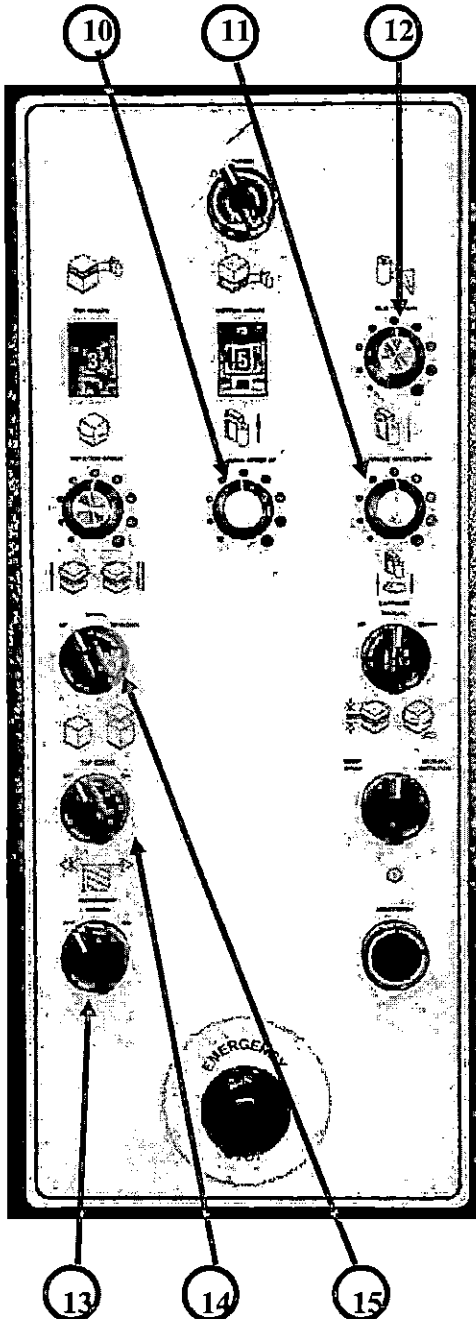
- 6-Cabezal manual arriba/abajo: para elevar o bajar el cabezal en modo parada.
- 7-Vueltas arriba/abajo: setea en número de vueltas arriba y abajo para ser aplicadas durante el ciclo de 1 a 3.
- 8-Velocidad de rotación: para setear máxima velocidad de rotación en modo envoltura.
- 9-Velocidad del cabezal 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

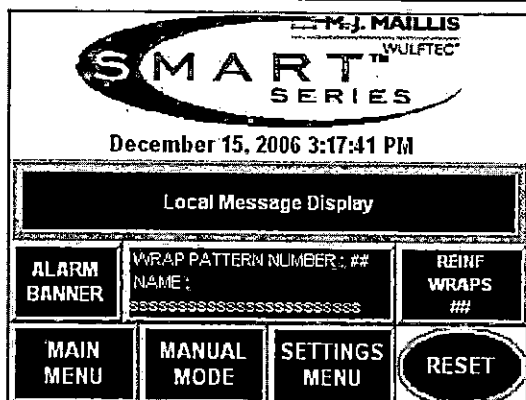


<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.4</b> Rev 1 01/06 1	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « S » Panneau type « S » Panel tipo « S »
 <p>The diagram shows a vertical control panel with various buttons and switches. Callout 1 points to a rotary switch at the top. Callout 2 points to a large circular button at the bottom labeled 'EMERGENCY STOP'. Callout 3 points to a button on the right side. Callout 4 points to a button on the left side.</p>		<div data-bbox="779 296 1395 714"> <p>English</p> <p><b>Standard Panel</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1-Main Switch: rotate clockwise onto position 1 to give power to the machine. When power to the machine is on, the green light is lit.</li> <li>2-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unlock rotate clockwise) To Pause a cycle please use Start/Stop push button.</li> <li>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.</li> <li>4- Autoheight on/off : to activate or deactivate the photo-eye that detects the height of the load.</li> </ol> </div> <div data-bbox="779 714 1395 1134"> <p>Français</p> <p><b>Panneau standard</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1- Alimentation principale: tourner en sens horaire à la position 1 pour alimenter la machine. Lorsque l'alimentation est activée, la lumière blanche s'allume.</li> <li>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.</li> <li>3- Marche/Arrêt (interruption de cycle): appuyer sur ce bouton pendant 5 secondes pour remettre le programme à son état initial.</li> <li>4- Autodétection marche/arrêt: pour activer ou désactiver la CPE qui détecte la hauteur de la charge.</li> </ol> </div> <div data-bbox="779 1134 1395 1554"> <p>Español</p> <p><b>Panel estándar</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1-Interruptor principal: girar en sentido horario hasta posición 1 para dar energía a la máquina. Cuando la máquina está encendida, la luz verde estará prendida.</li> <li>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.</li> <li>3-Botón Arranque/parada ( ó pausa en ciclo). Presionando y sosteniendo este botón más de 5 segundos setea el programa a sus estado inicial.</li> <li>4-Altura automática encendido/apagado: active ó desactive la fotocelda que detecta la altura de la carga.</li> </ol> </div> <div data-bbox="779 1554 1395 1957"> <p>Português</p> </div>	



<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div>		<div>5.4</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>3</div>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Panel type « S »</div> <div>Panneau type « S »</div> <div>Panel tipo « S »</div>
<div>-1-</div> <div></div>		<div>English</div>	<div>Standard Panel</div> <div>10 - Carriage speed Up: Set the carriage speed while going up in manual mode.</div> <div>11 - Carriage speed Down: Set the carriage speed while going down in manual mode</div> <div>12 - Film Tension: to adjust tension on film.</div> <div>13 - Autoheight Sensor: Enable carriage autoheight detection.</div> <div>14 - Top Cover: Enable the top cover pause cycle.</div> <div>15 - Spiral Up / Down: Set wrapping mode in spiral up only or in spiral up and down.</div>	
		<div>Français</div>	<div>Panneau standard</div> <div>10 - Vitesse du chariot vers le haut: règle la vitesse du chariot vers le haut en mode manuel.</div> <div>11 - Vitesse du chariot vers le bas: règle la vitesse du chariot vers le bas en mode manuel.</div> <div>12 - Tension de la pellicule: pour ajuster la tension de la pellicule.</div> <div>13 - Autodétection de la hauteur: permet la détection de la hauteur de la charge par la CPE.</div> <div>14 - Couvercle: permet une interruption du cycle pour pause de couvercle.</div> <div>15 - Spirale monter/descendre: règle le mode d'emballage en spirale vers le haut ou spirale vers le haut/bas</div>	
		<div>Español</div>	<div>Panel estándar</div> <div>10-Velocidad del cabezal hacia arriba: Setea la velocidad ascendente del cabezal en modo manual.</div> <div>11-Velocidad del cabezal hacia abajo: Setea la velocidad descendente del cabezal en modo manual.</div> <div>12-Tensión de la película: ajusta la tensión de la película.</div> <div>13-Sensor automático de altura: Permite al cabezal detectar la altura.</div> <div>14-Lámina superior. Permite hacer una pausa para colocar la lamina superior.</div> <div>15-Espiral hacia arriba/abajo: Setea el modo de envoltura en espiral hacia arriba ó en espiral arriba/abajo</div>	
		<div>Português</div>		

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.5</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « D » WHPA Panneau type « D » WHPA Panel tipo « D » WHPA
	Rev 1		
	01/06		
	1		



English

### Deluxe Panel

**Local Message Display:** Indicates the status of the machine.

**Page Selector :** Brings the operator to the selected page.

**Wrap Pattern Number and Name :** indicates the current wrap pattern number and description.

**Reinforce Wrap:** Reinforce wrap in a cycle, stops the carriage motion to add a film layer on the load.

**Reset:** Press this button to reset the machine.

Français

### Panneau deluxe

**Local Message Display:** Indique le statut de la machine.

**Sélecteur de page:** amène l'opérateur à la page sélectionnée.

**Numéro et nom de la configuration:** indique le numéro et le nom de la configuration courante.

**Emballage renforcé:** emballage renforcé pendant un cycle, arrête le mouvement du chariot afin d'ajouter une couche de pellicule sur la charge.

**Remise à zéro:** Appuyez sur ce bouton pour remettre la machine à zéro.

Español

### Panel deluxe

**Local Message Display:** Este botón nos indica el estado de la máquina.


**Patrón Numeró:** Indica el patrón en uso.

**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.

**Reseteo:** Pone la máquina al estado inicial antes de validar un modo automático.

Português

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.5</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « D » WHPA Panneau type « D » WHPA Panel tipo « D » WHPA
	Rev 1		
	01/06		
	2		

PATTERN #: ##		NAME: #####	
SELECT PATTERN NUMBER THEN EDIT NAME AND SETTINGS BEFORE ACCEPTING CHANGE.			
TOP WRAPS: ##		TENSION % (BOTTOM): ###	
BOTTOM WRAPS: ##		ROTATION R.P.M.: ##	
A.HEIGHT DELAY: ### SEC		CARRIAGE SPEED UP: ###	
FILM TENSION %: ###		CARRIAGE SPEED DW: ###	
<< BACK	CYCLE MODE	ACCEPT WRAP PATTERN	NEXT SETTINGS

English

### Setting & Wrap Patterns

**Pattern Number & Description:** Used to select a pattern number and allows the modification of its description and settings.

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

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

**Autoheight Delay:** Used to set the timer for the over-wrap.

**Film Tension:** This controls the tension between the film carriage and the pallet load. Higher % tension = tighter wrap.

Français

### Réglages et configurations d'emballage

**Numéro et nom de la configuration:** Sélectionner le numéro de configuration et modifier sa description et réglages.

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

**Délai de la CPE de detection de la hauteur:** Appuyez sur ce bouton pour régler le délai du dépassement de pellicule.

**Tension de la pellicule:** Contrôle la tension de la pellicule entre le chariot et la charge. Plus le % de tension est haut, plus l'emballage est serré.

Español

### Seteo de parámetros de envoltura

**Número de patrón-Descripción:** Usado para seleccionar el número de patrón, permite modificaciones y nuevos seteos.


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

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

**Retardo de altura automática:** Usada para setear el temporizador de película por encima de la carga.

**Tensión de película:** Controla la tensión entre la película del cabezal y la carga, más tensión, carga más apretada.

Português

	5.5	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « D » WHPA	
	WULFTEC™		Rev 1	Panneau type « D » WHPA
			01/06	Panel tipo « D » WHPA
			3	

PATTERN #: ##

NAME : #####

SELECT PATTERN NUMBER THEN EDIT NAME AND SETTINGS BEFORE ACCEPTING CHANGE.

TOP WRAPS : ##

TENSION % (BOTTOM) : ###

BOTTOM WRAPS : ##

ROTATION R.P.M. : ##

A.HEIGHT DELAY : ### SEC

CARRIAGE SPEED UP : ###

FILM TENSION % : ###

CARRIAGE SPEED DW : ###

<< BACK

CYCLE MODE

ACCEPT WRAP PATTERN

NEXT SETTINGS

English

Setting & Wrap Patterns

**Tension % (Bottom):** This controls the tension between the film carriage and the pallet load when the carriage is at the bottom.

**Rotation Speed:** This allows the turntable to be set at the speed best suited to load variable from minimum to 12 RPM into wrapping cycle. If used to slow down machine speed during rotation, reduce slowly.

**Carriage Speed Up/Down:** This function controls the speed of the film carriage up/down which has an effect on cycle time, film overlap and overwrap.

**Accept Wrap Pattern:** Press this button to accept the new and modified wrap patterns.

Français

Réglages et configurations d'emballage

**Tension de la pellicule:** Contrôle la tension de la pellicule entre le chariot et la charge lorsque le chariot est à la position basse.

**Vitesse de rotation:** Ceci permet à la rotation d'être réglée à la meilleure vitesse pour la charge (min. à 12 tr/min) pendant le cycle d'emballage. Si ce bouton est utilisé pour ralentir la machine pendant la rotation, réduisez la vitesse lentement.

**Vitesse du chariot vers le haut/bas:** Contrôle la vitesse de mouvement du chariot, agissant sur la durée du cycle, le dépassement et le chevauchement de la pellicule.

**Accepter config. Emballage:** pour accepter les nouvelles configurations d'emballage

Español

Seteo de parámetros de envoltura


**Tensión de film (Arriba):** Este mando controla la tensión entre el carro de película y la carga de la paleta cuando el carro es a la posición arriba.

**Velocidad de rotación:** Permite setear la velocidad de la tornamesa desde el mínimo hasta 12 RPM. Si se usa para reducir la velocidad durante la rotación, reduce lentamente.

**Velocidad del cabezal ascendente/descende:** Esta función controla la velocidad del cabezal afectando el tiempo del ciclo, el traslape y la película por encima de la carga.

**Acept. Patrón:** Presione este botón para aceptar la modificación del parámetro de envoltura

Português


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.5</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « D » WHPA
	Rev 1		Panneau type « D » WHPA
	01/06		Panel tipo « D » WHPA
	4		

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-bottom: 10px;"> <p align="center"><b>WRAP PATTERN NUMBER ##</b></p> <p align="center">SSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSSS</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> OPEN THE CLAMP AT THE END </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> TOP COVER ON </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> CUT &amp; WIPE ON </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 20px; text-align: center;"> &lt;&lt; BACK </div>	English <b>Setting &amp; Wrap Patterns</b> <b>Open Clamp at Beginning/at the End:</b> Press this button to select the clamp opening at the end or at the beginning of a wrap cycle. <b>Top cover off/on:</b> Offers the ability to "Pause" the cycle when the film carriage reaches the top of the load in order for the operator to place a top sheet on the load. Once top sheet is in place, the operator presses "Start/Stop" button and the cycle resumes, wrapping the top sheet with the specified wraps. The machine then completes the rest of its wrap cycle. <b>Cut &amp; Wipe On/Off:</b> Used to activate/deactivate the cut & wipe.
	Français <b>Réglage et configurations d'emballage</b> <b>Ouvrir les pinces au début/à la fin du cycle:</b> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner l'ouverture des pinces au début ou à la fin d'un cycle. <b>Couvercle sans/avec:</b> Cet interrupteur vous offre la possibilité de suspendre le cycle quand le chariot de pellicule atteint le dessus du chargement afin de permettre à l'opérateur de déposer un couvercle sur la charge. Une fois le couvercle en place, l'opérateur presse sur le bouton Marche/Arrêt et le cycle continue en emballant le couvercle avec le nombre de couche de pellicule préétabli. Par la suite, la machine termine son cycle d'emballage. <b>Système de coupe marche/arrêt:</b> Active ou désactive le système de coupe.
	Español <b>Seteo de parámetros de envoltura.</b> <b>Abre pinza al finalizar / al inicio:</b> Presione este botón para seleccionar la apertura de la pinza a final y al inicio del ciclo de envoltura. <b>Cubierta superior Apagado/ encendido:</b> Permite hacer "Pausa" en el ciclo de envoltura cuando el carro llega al tope de la carga a fin de que el operador pueda poner una lámina superior en la carga. Una vez que la lámina está en su sitio, el operador presiona el botón de "Arranque/Parada" y el ciclo reanuda, envolviendo la lámina superior con el número específico de envolturas. La máquina luego completa el resto del ciclo. <b>Cortado &amp; barrido/aplastado Encendido/apagado:</b> Usado para activar/desactivar el cortado & barrido/aplastado
	Português

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC*</div> </div>	<div>5.5</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>5</div>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Panel type « D » WHPA</div> <div>Panneau type « D » WHPA</div> <div>Panel tipo « D » WHPA</div>
<div> <div>OTHER SETTINGS</div> <div> <div>CARRIAGE DOWN FOR TOP COVER TIMER : ### SEC.</div> <div>FILM TENSION ENABLE TIMER : ### SEC.</div> <div>HEAT WIRE TIMER : ### SEC.</div> <div>MANUAL CLAMP TIMER : ### SEC.</div> <div>&lt;&lt; BACK</div> </div> <div> <div>AUTOHEIGHT ON</div> <div>LACK OF FILM TIMER (0=OFF) : ### SEC.</div> <div>CYCLE MODE</div> </div> </div>		<div> <div>English</div> <div>Setting &amp; Wrap Patterns</div> <div> <div>Carriage Down for Top Cover Timer: Time during which the carriage will move downward to allow the operator to install the top cover on the load.</div> <div>Film Tension Enable Timer: Time during which the film tension will be disabled at the beginning of the cycle.</div> <div>Heat Wire Timer: Time during which the heat wire will remain warm.</div> <div>Manual Clamp Timer: Clamp closing delay.</div> <div>Autoheight On/Off: Used to activate or deactivate the autoheight detection.</div> <div>Lack of Film Timer: Sensitivity delay on lack of film alarm.</div> </div> </div> <div> <div>Français</div> <div>Réglages et configurations d'emballage</div> <div> <div>Minuteur pour chariot: Temps pendant lequel le chariot descend permettant à l'opérateur de poser un couvercle.</div> <div>Minuteur d'activation de la tension: temps pendant le quel la tension sera désactivée au début du cycle.</div> <div>Minuteur du fil chauffant: Règle de temps pendant lequel le fil chauffant demeurera chaud.</div> <div>Minuteur pour système de pince manuel: Délai de fermeture de la pince.</div> <div>Cellule photoélectrique active/désactivée: Utilisé pour activer ou désactiver la détection de la hauteur.</div> <div>Minuteur pour manque de pellicule: Délai de sensibilité pour l'alarme de manque de pellicule.</div> </div> </div> <div> <div>Español</div> <div>Seteo de parámetros de envoltura</div> <div> <div>Cabezal abajo por temporizador de cubierta superior. Tiempo durante el cual el cabezal se moverá hacia abajo para permitir al operador colocar la cubierta superior sobre la carga</div> <div>Temporizador de tensión activado: Tiempo durante el cual la tensión de película estará desactivada al inicio del ciclo.</div> <div>Temporizador de alambre caliente: Tiempo durante el cual el alambre caliente se mantiene caliente</div> <div>Temporizador de la pinza: Retardo de cerrado de pinza</div> <div>Altura automática Encendido/apagado: Usado para activar o desactivar la detección automática de altura</div> <div>Temporizador de falta de película: Retardo de sensibilidad de falta de película</div> </div> </div> <div> <div>Português</div> </div>	



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.5</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Panel type « D » WHPA Panneau type « D » WHPA Panel tipo « D » WHPA
	Rev 1		
	01/06		
	6		

**WRAPPER MANUAL**

CARRIAGE SPEED MANUAL : #### %	CARRIAGE UP	ROTATION FORWARD
	CARRIAGE DOWN	

BE AWARE THAT CHANGING THE CARRIAGE SPEED  
WILL MODIFY THE LOWER CARRIAGE POSITION

MAIN MENU	CYCLE MODE
--------------	---------------

English

### Setting & Wrap Patterns

**Carriage Speed Manual:** Used to set the speed of the carriage in manual mode.

**Carriage Speed Up/Down:** This function controls the speed of the film carriage, in the up and down movement, which has an effect on cycle time, film overlap and overwrap.

**Rotation Forward:** In manual mode, you can move the arm forward to a desired position

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:** Ces fonctions contrôlent la vitesse du chariot, ce qui a un effet sur le temps de cycle, le chevauchement et le dépassement de la pellicule.

**Rotation Avancer:** En mode manuel, vous pouvez déplacer le bras vers l'avant jusqu'à la position désirée.

Español

### Seteo de parámetros de envoltura

**Velocidad Cabezal Manual:** Usado para setear la velocidad del cabezal en modo manual.

**Cabezal Arriba/Abajo:** La máquina estando en modo manual, este interruptor sirve para levantar o bajar el carro.

**Rotación Hacia Reversa:** En modo manual, uno puede mover el brazo hacia atrás a la posición deseada.

Português

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div> </div>	5.5	Instructions	Panel type « D » WHPA
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Panneau type « D » WHPA
	01/06	Instrucciones de uso	Panel tipo « D » WHPA
	7		

PASSWORD

Local Message Display

NEW  
PASSWORD

CONFIRM  
PASSWORD

ACCEPT NEW  
PASSWORD

<< BACK

PASSWORD  
DISABLE

**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.

#### English

**Local Message Display:** Displays the steps to change the password of the machine.

**Password Change:** In order to **change** the password, you must follow these steps:

1. Setting menus type your password (1111) this will allow you to have access to your settings.
2. Type in new password – if desired, type new password
3. Confirm new password – retype your password to validate the change
4. Accept new password.

**Password Disabled/Enabled:** Press this button to enable or disable the password protection on this machine.

#### Français

**Local Message Display:** Affiche les étapes requises pour le changement de mot de passe.

**Changement de mot de passe:** Suivez ces étapes:

1. Allez dans Menu Réglages, et tapez votre mot de passe (1111). Ceci vous permettra d'accéder à vos réglages.
2. Tapez le mot de passe – si désiré, tapez un nouveau mot de passe.
3. Confirmez le nouveau mot de passe – réinscrivez votre mot de passe afin de valider le changement
4. Acceptez le nouveau mot de passe.

**Mot de passe activé/désactivé:** Active ou désactive la protection par mot de passe sur l'écran tactile.

#### Español

**Local Message Display:** Muestra los pasos para cambiar la clave de la máquina

**Cambiar la clave:** Para **cambiar** la clave, usted debe seguir estos pasos:

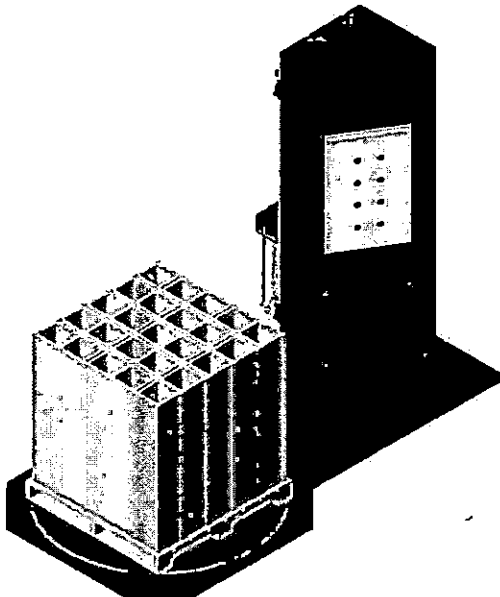

- 1- Seteo de menús: escriba su clave (1111) esto le permitirá tener acceso a los seteos.
- 2- Escriba su nueva clave- si lo desea, escriba nueva clave
- 3- Confirme nueva clave- re-escriba su clave para validar el cambio.
- 4- Acepte nueva clave.

**Clave Activada/ Desactivada:** Presione este botón para activar o desactivar la protección de clave de la máquina.

#### Português






<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div>		<div>5.6</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Preliminary operations</div> <div>Opérations préliminaires</div> <div>Operaciones preliminares</div>
<div>-1-</div> <div></div>			<div>English</div> <div>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 button "2"; please refer to the manual mode if you wish to use the machine in a simplified way.</div>	
<div>-2-</div> <div></div>			<div>Français</div> <div>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 tournante (fig. 1), en s'assurant que la charge ne dépasse pas la base. Attacher la pellicule précédemment sortie du rouleau de pellicule à un coin de la palette (fig. 2). Aller à la position de l'opérateur, sélectionner le mode d'emballage désiré (manuel ou automatique) tout en s'assurant qu'aucun transpalettes à main, chariots élévateurs ou personnel ne soient dans la zone d'emballage et démarrer la machine en appuyant sur le bouton «2». Référer au mode manuel si vous désirez utiliser la machine de façon simplifiée.</div>	
			<div>Español</div> <div>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 extraída 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 "2", por favor vea en el manual el modo manual si desea usar la máquina en forma simple.</div>	
			<div>Português</div>	

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	5.6	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Preliminary operations</div> <div>Opérations préliminaires</div> <div>Operaciones preliminares</div>
	Rev 1		
	01/06		
	2		

-3-



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 remplacée, 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 comienza donde había parado.

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 2	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/08	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	1		

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 no cambia tendremos 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

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 2	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/08	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	2		
<div>English</div> <p><b>Upper Limit Setting:</b> 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</p> <p><b>Overwrap:</b> 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. You can control the overwrap by adjusting 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.</p> <p><b>Roping Bar:</b> 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.</p>			
<div>Français</div> <p><b>Interrupteur de fin de course du haut:</b> 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.</p> <p><b>Dépassement de la pellicule:</b> 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. Vous pouvez contrôler le dépassement de la pellicule en ajustant 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.</p> <p><b>Barre de cordage:</b> 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.</p>			
<div>Español</div> <p><b>Ajuste límite superior:</b> 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.</p> <p><b>Vueltas por encima de la carga:</b> La película que se coloca por encima de la carga, estando pre-estirada tiende a ajsutar la parte superior de la carga, dando más fuerza a la envoltura. Se puede controlar la cantidad ajustando el potenciómetro 0 en el PLC. Este ajuste afectará el retardo antes que la fotocelda detecte el tope de la carga. Incrementando el potenciómetro se adicionará más película por encima de la carga y viceversa.</p> <p><b>Barra para cuerda:</b> 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</p>			
<div>Português</div>			



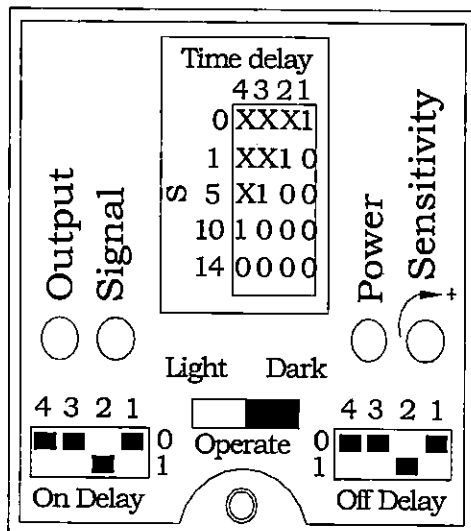
 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 2	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/08	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	3		
<div>English</div> <p><b>Top Wraps:</b> The number of top wraps applied to the top of the load may be set on the control panel; zero (0) to three (3) (Basic) or zero (0) to nine (9) (Standard). Additional wraps can be applied by using the “reinforce” switch feature.</p> <p><b>Bottom Wraps:</b> The number of bottom wraps applied to the bottom of the load may be set on the control panel; zero (0) to three (3) Basic or zero (0) to nine (9) Standard wraps. Additional wraps can be applied by using the “reinforce” switch feature.</p> <p><b>Film Tension (Post Stretch):</b> 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.</p>			
<div>Français</div> <p><b>Emballage du haut:</b> Le nombre de tours d'emballage appliqué au haut de la charge peut être régler sur le panneau de contrôle: zéro (0) à trois (3) (de base) ou zéro (0) à neuf (9) (standard). Ajouter des tours additionnels en utilisant le bouton «emb. renforcé».</p> <p><b>Emballage du bas:</b> Le nombre de tours d'emballage appliqué au bas de la charge peut être réglé sur le panneau de contrôle: zéro (0) à trois (3) (de base) ou zéro (0) à neuf (9) (standard). Ajouter des tours additionnels en utilisant le bouton «emballage renforcé».</p> <p><b>Tension de la pellicule (post-étirement):</b> 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.</p>			
<div>Español</div> <p><b>Vueltas arriba:</b> El número de vueltas aplicadas en la parte superior de la carga puede ser determinada en el panel de control, cero (0) 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”.</p> <p><b>Vueltas abajo:</b> El número de vueltas aplicadas en la parte inferior de la carga puede ser determinada en el panel de control, cero (0) a tres (3) en el panel básico y de cero(0) a nueve(9) en el estándar. Vueltas adicionales pueden ser aplicadas usando la opción “refuerzo”.</p> <p><b>Tensión de la película ( Post-estirado):</b> 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.</p>			
<div>Português</div>			

 <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC</b>	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	4		
English	<p><b>Load Height Sensing:</b></p> <p>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).</p> <p>Setting the lower limit stop:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• loosen the lower limit stop.</li> <li>• Slide it to the desired position.</li> <li>• Tighten securely</li> </ul> <p>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.</p>		
Français	<p><b>Détection de la hauteur:</b></p> <p>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).</p> <p>Pour régler l'IFC du bas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Desserrer l'IFC du bas</li> <li>• Le glisser à la position désirée</li> <li>• Resserrer fermement</li> </ul> <p>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</p>		
Español	<p><b>Detección de altura de carga:</b></p> <p>Interruptores de límite manuales: Todas las máquinas Wulftec están provistas de detección manual de altura. Esto permite a cabezal detenerse a una determinada 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).</p> <p>Para ajustar el límite inferior de parada.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Afloje el límite inferior de parada.</li> <li>• Deslícelo a la posición deseada.</li> <li>• Ajústelo firmemente.</li> </ul> <p>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</p>		
Português			

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC</b>	<b>5.7</b>	<b>Instructions</b>  <b>Instructions pour l'utilisation</b>  <b>Instrucciones de uso</b>	<b>Machine adjustments</b>  <b>Réglages de la machine</b>  <b>Ajustes de máquina</b>
	Rev 1		
	01/06		
	5		
<div>English</div> <p>Setting the upper limit stop:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Loosen the upper limit stop.</li><li>• Slide it to the desired height, if more overwrap is required, turn photoeyes off and slide the block higher.</li><li>• Tighten securely</li></ul> <p>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.</p> <p><b>Automatic Height Sensing:</b> 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).</p> <p>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.</p>			
<div>Français</div> <p>Pour régler l'IFC du haut:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Desserrer l'IFC du haut</li><li>• Le glisser à la position désirée, si un plus dépassement est requis, fermer la CPE et glisser le bloc plus haut.</li><li>• Resserrer fermement</li></ul> <p><b>NOTE:</b> À chaque extrémité de l'étau 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.</p> <p><b>Détection auto. de la hauteur:</b> 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).</p> <p>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.</p>			
<div>Español</div> <p>Seteo del límite de parada superior:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Afloje el límite de parada superior.</li><li>• Deslice hasta la altura deseada, si se necesita más envoltura por encima de la carga apague las fotoceldas y deslice el bloque más arriba.</li><li>• Ajuste firmemente.</li></ul> <p>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..</p> <p><b>Detección automática de altura:</b> Todas las máquinas Wulftec estándar están equipadas con fotoceldas 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.</p> <p>Nota: Cuando se usa cabezal de 30" con film de 20", la fotocelda de altura no trabaja para cargas mayores de 20" ni menores de 33". Usted debe ordenar fotoceldas especiales para cubrir esas cargas.</p>			
<div>Português</div>			

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	6		

-1-



English

### Photoeye Settings

#### 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.

Français

### Réglage des CPE

#### Indicateurs diode électroluminescentes (DEL)

Chaque CPE possède trois indicateurs DEL afin de vous aider à programmer et utiliser le détecteur.

#### Vert

Le DEL de couleur verte indique que le détecteur est en action.

#### Ambre - jaune

Le DEL de couleur ambre ou jaune indique que le détecteur donne un signal de sortie à l'automate programmable. Cet indicateur s'allume lorsque un signal est activé.

Español

### Seteo de fotoceldas

#### Indicadores LED

Cada sensor tiene 3 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 "salida". Este indicador se iluminará cuando haya una señal.

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
<b>WULFTEC®</b>	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	7		
English	Photoeye Settings Continued		
<b>Red</b> 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.			
<b>Light/Dark Switching</b> 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.			
<b>Sensitivity Adjustment</b> 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.			
Français	Réglage des CPE (suite)		
<b>Rouge</b> 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 lors de l'alignement ou pour déterminer si les accumulations de saletés et poussières feront des interférences lors de l'opération. Un signal clignotant déclenchera la sortie d'alarme.			
<b>Clair / Foncé « Light / Dark »</b> Le passage de l'option « light » ou « dark » est effectué en basculant le mini interrupteur qui se situe un peu en dessous et entre l'indicateur rouge et l'indicateur vert. Déplacez seulement l'interrupteur vers « light » ou vers « dark ».			
<b>Ajustement de la sensibilité</b> 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 anti-horaire.			
Español	Seteo de fotoceldas ( Cont)		
<b>Rojo:</b> El led rojo indica la intensidad de la señal. Este indicador es firme cuando la señal es buena, destella cuando la señal es débil. Este indicador es especialmente útil para uso de alineamiento para determinar si hay suciedad que interfiere en el funcionamiento. Una señal destellante disparará una alarma.			
<b>Interruptor claro/oscuro:</b> Claro y oscuro pueden ser accionados por palanca usando el interruptor que está debajo, entre la señal roja de intensidad y la verde de Energía. Simplemente mueva el interruptor hacia claro u oscuro.			
<b>Ajuste de sensibilidad:</b> 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.			
Português			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	8		

English

### Photoeye Settings Continued

#### 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

### Réglage des CPE (suite)

#### Délais

Les délais « on » et « off » peuvent être ajustés en utilisant 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 (alimentation) et l'indicateur rouge (force du signal). Le tableau démontre la position à laquelle il faut ajuster chacun des interrupteurs afin d'obtenir le délai désiré (entre 0 et 14 secondes) et en utilisant les 4 chiffres à la droite, bouger les commutateurs DIP entre 0 et 1 tel que requis.


Español

### Seteo de fotoceldas ( Cont)

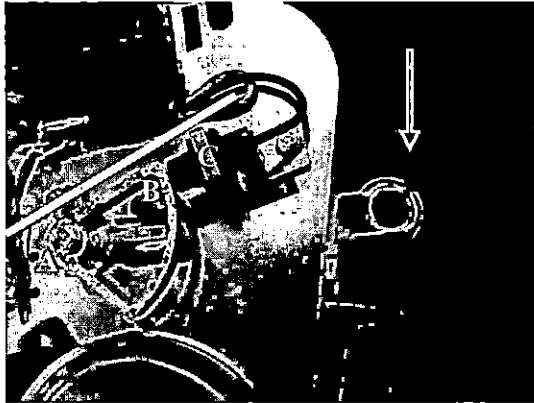
#### Tiempo de retardo

El retardo puede ser conectado ó desconectado simplemente usando unos pequeños controles que se encuentran en la parte superior de la fotocelda. En estas versiones, una grilla titulada " Tiempo de retardo" aparece en el centro del panel superior, arriba de la luz roja de intensidad de señal y la verde de energía. Esta grilla ofrece claves para varios tipos de retardo. Encuentre el retardo que quiera ( entre 0 y 14 segundos) en la grilla usando los 4 números de la derecha, cambie en los pequeños controles 0 y 1 como necesite.

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.7</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Machine adjustments Réglages de la machine Ajustes de máquina
	Rev 1		
	01/06		
	9		

-2-



English

#### Analog Sensor Adjustment

The following steps accomplish replacement or adjustment of analog sensor and cam:

1. Activate the Emergency Stop and take-off the cover of the carriage
2. Ensure that dancer bar is fully retracted to home position. See arrow on Fig 2
3. By using a straightedge, align straight side of cam (A & B) with side edge of analog sensor holding bracket. Tighten bolt to secure cam in place. See line on Fig.2
4. Adjust the sensor by making light contact with cam (a .005" gap is acceptable). Use a piece of paper. See fig 3

Français

#### Réglage du détecteur analogique

Suivre les étapes suivantes pour remplacer ou ajuster le détecteur analogique et la came:

1. Activer l'arrêt d'urgence et enlever le couvercle du chariot
2. S'assurer que la barre de déroulement de la pellicule est complètement rétracté en position initiale (voir flèche à la fig. 2)
3. En utilisant une règle d'ajusteur, aligner le côté droit de la came (A & B) avec le côté de la fixation du détecteur. Resserrer le boulon pour tenir la came en place. Voir ligne à la fig. 2.
4. Ajuster le détecteur en faisant un léger contact avec la came (un espace de .005 po est acceptable). Utiliser une feuille de papier. Voir fig. 3.

Español

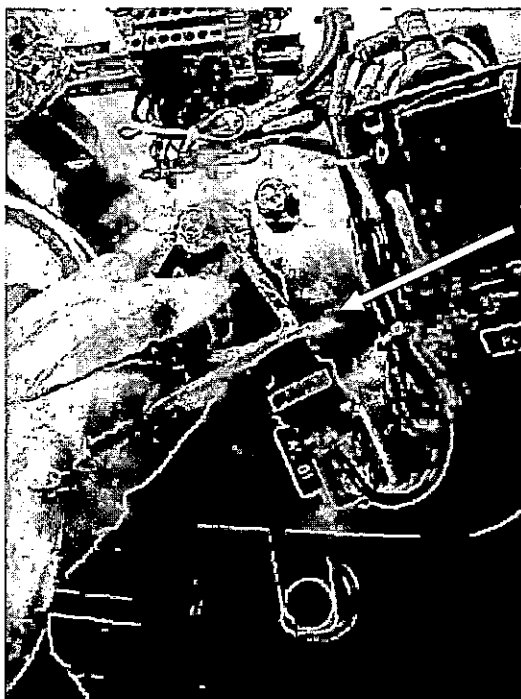
#### Ajuste sensor analógico


Los siguientes pasos son para reemplazar o ajustar el sensor analógico.

1. Activar la parada de emergencia y retirar la cobertura del cabezal.
2. Asegure que la barra oscilante está totalmente retraída a posición de inicio. Vea flecha en figura 2.
3. Usando una regla, alinee el lado recto de la leva (A-B) con el lado exterior del soporte del sensor (C).
4. Ajuste el sensor estableciendo una distancia de 0.005". Use un pedazo de papel. Vea figura 3

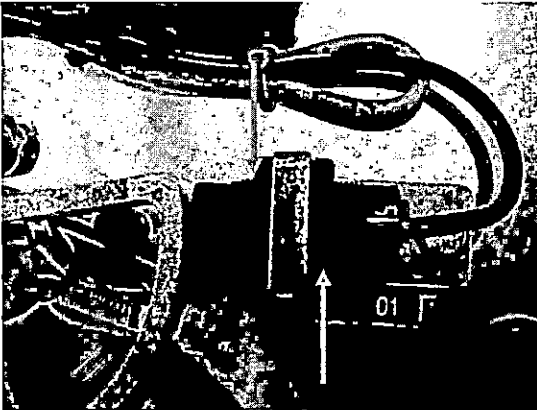
Português

-3-




<div>  <b>M.J. MAILLIS</b>  WULFTEC® </div>	5.7	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	10		

<div> -4-   </div>	<div>English</div> <div> <b>Analog Sensor Adjustment Continued</b>  5. Tighten the two (2) jam nuts to secure analog sensor. See Fig.4 to locate jam nuts.  6. Make sure that sensor's gap is not more than .005-.010 to cam. Remove the paper it should slide out easily  7. Put back the cover on the carriage.  8. Release Emergency Stop.  9. You need to reach a 0Hz frequency on the pre-stretch drive. If not, adjust the gap between the analog sensor and the cam.  10. Be sure that the pre-stretch motor does not run when the dancer bar is at rest position. </div>
	<div>Français</div> <div> <b>Réglage du détecteur analogique (suite)</b>  5. Resserrer les deux (2) contre-écrous pour solidifier le détecteur analogique. Voir fig. 4 pour les situer.  6. S'assurer que l'espace du détecteur n'est pas à plus de .005—.010 de la came. Retirer la feuille—elle devrait sortir facilement.  7. Remettre le couvercle sur le chariot.  8. Relâcher l'arrêt d'urgence.  9. Il est nécessaire d'obtenir la fréquence 0Hz sur le variateur de pré-étirement. Si non, ajuster l'espace entre le détecteur et la came.  10. S'assurer que le moteur de pré-étirement ne fonctionne pas lorsque la BCDP est en position initiale. </div>
	<div>Español</div> <div> <b>Ajuste de sensor analógico, continuación.</b>  5. Ajuste las tuercas de sujeción para asegurar el sensor analógico. Vea figura 4 para localizar dichas tuercas.  6. Asegure que la holgura no sea más de 0.005-0.010 a la leva. Retire el papel, ésta debe moverse fácilmente.  7. Coloque nuevamente la cobertura del cabezal.  8. Libere la parada de emergencia.  9. Usted tiene que alcanzar frecuencia 0Hz en el controlador de pre-estirado. Si no sucede, ajuste nuevamente la holgura entre la leva y el sensor analógico.  10. Asegure que el motor de pre-estirado no funciona cuando la barra oscilante está en la posición de descanso. </div>
	<div>Português</div>

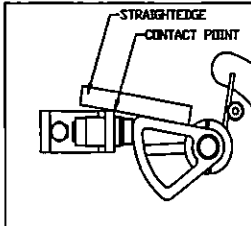


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	11		

English

### Analog Sensor Adjustment for Deluxe Panels

The following steps accomplish replacement or adjustment of analog sensor and cam:

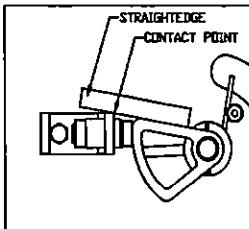


1. Activate the Emergency Stop.
2. Take-off the cover of the carriage
3. Ensure that the dancer bar is fully retracted to home position.
4. By using a straightedge, align straight side of cam with side edge of analog sensor holding bracket. Tighten bolt to secure cam in place.
5. Adjust the sensor by making light contact with cam (a .005" gap is acceptable). Tighten the two (2) jam nuts to secure analog sensor.
6. Make sure that sensor's gap is not more than .005- .010 to cam.
7. Put back the cover on the carriage.
8. Release Emergency Stop.

Français

### Réglage du détecteur analogique pour les panneaux deluxe

Le remplacement ou le réglage du détecteur analogique s'effectue de la façon suivante:

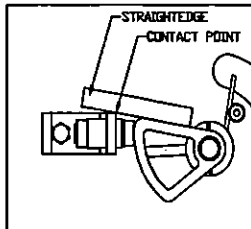


1. Placez l'emballeuse en arrêt d'urgence.
2. Retirez le couvercle du chariot.
3. Assurez vous que la BCDP est en position initiale.
4. À l'aide d'une règle, alignez le côté droit de la came avec le côté du détecteur possédant la fixation. Resserrez les boulons pour retenir la came bien en place.
5. Ajustez le détecteur en vous assurant qu'il est bien en contact avec la came (une distance de .005-.010 est acceptable). Resserrez les 2 contre-écrous du détecteur.
6. Assurez vous que la distance ne soit pas plus grande que .005- .010.
7. Remettez le couvercle du chariot.
8. Retirez l'arrêt d'urgence.

Español


### Ajuste de sensor analógico para deluxe panel

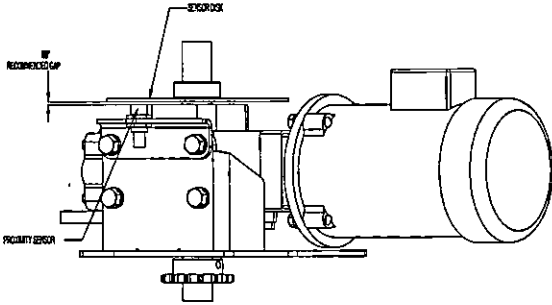
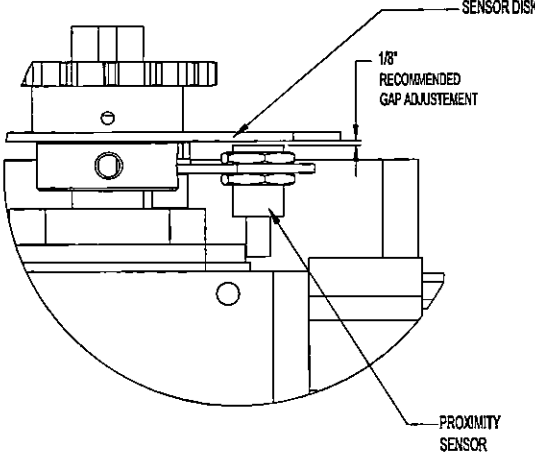
Las etapas siguientes permiten reemplazar o ajustar un detector analógico y la leva:




1. Accione el tope de urgencia.
2. Quite la tapa del carro.
3. Asegúrese de que la barra de tensión esté completamente replegada en su posición original.
4. Por medio de una regla, alinee el lado derecho de la leva con el borde lateral del herraje de sujeción del detector analógico. Apriete el bulón para sujetar la leva.
5. Ajuste el detector colocándolo ligeramente en contacto con la leva (un juego de .005" es aceptable). Apriete las dos (2) contratueras para sujetar el detector analógico.
6. Asegúrese de que el juego entre el detector y la leva no sobrepase .005-.010".
7. Reinstale la tapa sobre el carro.
8. Suelte el tope de urgencia.

Português

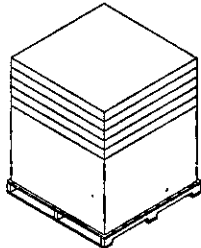
 <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC®	<b>5.7</b>	Instructions	Machine adjustments
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Réglages de la machine
	01/06	Instrucciones de uso	Ajustes de máquina
	12		
English	<b>Analog Sensor Adjustment for Deluxe Panels (cont'd)</b>		
<div>9. Leave the dancer bar at rest position and adjust the span potentiometer (pot 2) at its <b>maximum</b> position (counter-clockwise).</div> <div>10. Leave the dancer bar at rest position and adjust the zero potentiometer (pot 1) at its <b>minimum</b> position (clockwise).</div> <div>11. Hold the dancer bar in order for the cam to be in maximum position. Be careful not to go over the analog sensor.</div> <div>12. Adjust the pot-2 to read 60Hz on the pre-stretch drive (this should be a counter-clockwise adjustment). Leave it at the point where it is "around" 60Hz when you adjust it.</div> <div>13. You need to reach a 0Hz frequency on the pre-stretch drive. If not, adjust the zero potentiometer (pot 1) to read 0Hz on the drive (this should be a clockwise adjustment). Leave it at the point where it is "around" 0Hz when you adjust it.</div> <div>14. Be sure that the pre-stretch motor is not on when the dancer bar is at rest position.</div> <div>15. End of procedure.</div>			
Français	<b>Réglage du détecteur analogique pour les panneaux deluxe (suite)</b>		
<div>9. Laissez la BCDP à sa position initiale et ajustez le potentiomètre d'intervalle (Pot 2) à la position maximale (sens anti-horaire).</div> <div>10. Laissez la BCDP à sa position initiale et ajustez le potentiomètre zéro (Pot 1) à la position minimale (sens horaire).</div> <div>11. Placez la BCDP à sa position maximale. Assurez vous de ne pas dépasser le détecteur analogique.</div> <div>12. Réglez le pot 2 pour une lecture de 60Hz sur le variateur de vitesse de pré-étirement. (Cet ajustement devrait être fait en sens anti-horaire). Laissez-le dans une position près de 60Hz lorsque vous l'ajustez.</div> <div>13. Vous devez attendre une fréquence de 0Hz sur le variateur de vitesse de pré-étirement. Si vous êtes incapable, ajustez le potentiomètre zéro (pot 1) pour lire 0Hz sur le variateur (tournez dans le sens horaire). Laissez-le dans une position près de 0Hz lorsque vous l'ajustez.</div> <div>14. Assurez vous que le moteur du chariot de pré-étirement ne fonctionne pas lorsque la BCDP est en position de repos.</div> <div>15. Fin de la procédure.</div>			
Español	<b>Ajuste de sensor analógico para deluxe panel (cont')</b>		
<div>9. Deje la barra de tensión en la posición de descanso y ajuste el potenciómetro de envergadura (pot. 2) en su posición <b>máxima</b> (contrarreloj).</div> <div>10. Deje la barra de tensión en la posición de descanso y ajuste el potenciómetro del cero (pot. 1) en su posición <b>mínima</b> (reloj).</div> <div>11. Hay que alcanzar una frecuencia de 0 Hz con el recorrido de preestiramiento. Si no, ajuste el potenciómetro del cero (pot. 1) para obtener una lectura de 0 Hz (debe tratarse de un ajustamiento en el sentido reloj). Deje el potenciómetro para obtener una lectura de aproximadamente 0 Hz.</div> <div>12. Asegúrese de que el motor de preestiramiento no esté en marcha cuando la barra de tensión esté en posición de descanso.</div> <div>13. Coloque la barra de tensión en su posición máxima.</div> <div>14. Ajuste el potenciómetro 2 para obtener una lectura de 60 Hz con el recorrido de preestiramiento (debe tratarse de un ajustamiento en el sentido contrarreloj). Deje el potenciómetro para obtener una lectura de aproximadamente 60 Hz.</div> <div>15. Fin de la operación.</div>			
Português			

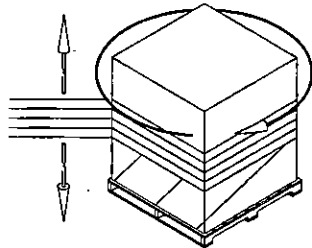
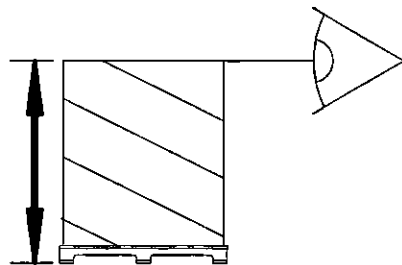
<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.7</b> Rev 1 01/06 13	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Machine adjustments Réglages de la machine Ajustes de máquina
<p>-1-</p>  <p>Low Profile</p>		<p>English <b>Proximity Sensor Adjustment</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jog the table until the reading flat is just over with the sensor (middle).</li> <li>2. Loosen both lock nuts on the sensor.</li> <li>3. Screw the sensor in until the gap between it and the reading flat is about 1/8 of an inch.</li> <li>4. Tighten the two nuts (one on top of the bracket and one on the bottom).</li> </ol> <p>Français <b>Ajustement du détecteur de proximité</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Faire tourner la table afin que la plaque de lecture arrive au dessus du détecteur de proximité.</li> <li>2. Desserrer les deux (2) contre-écrous du détecteur.</li> <li>3. Resserrer les écrous afin que la tête du détecteur soit à 1/8 po de la plaque de lecture.</li> <li>4. Resserrer les 2 écrous (situés en dessous et au dessus de la plaque)</li> </ol>	
<p>-2-</p>  <p>High Profile</p>		<p>Español <b>Ajuste de sensor de proximidad</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mueva la mesa hasta que esté alineada con el sensor (medio)</li> <li>2. Afloje ambas tuercas de seguridad sobre el sensor</li> <li>3. Atomille el sensor con una holgura de 1/8" a la placa.</li> <li>4. Apriete las dos tuercas. (Una arriba y otra abajo del soporte).</li> </ol> <p>Português</p>	




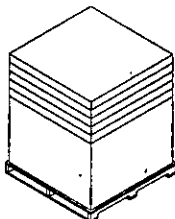
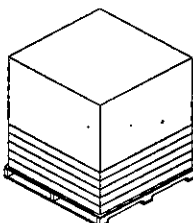
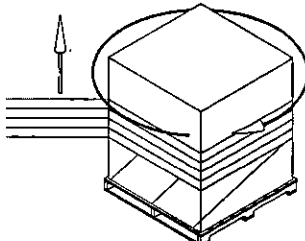
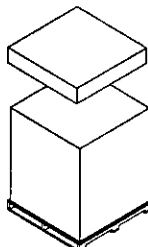
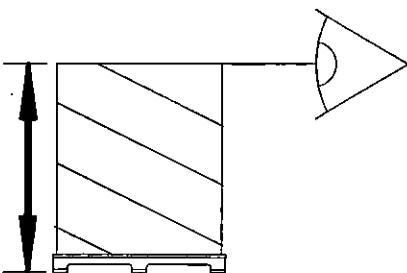
 <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC®	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	2		
English	<b>Spiral Up Only - Description of cycle</b>		
<div>1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (Approximately 1/2 of a turn).</div> <div>2. The number of bottom wrap layers are applied on load.</div> <div>3. When bottom wraps are done, carriage goes up.</div> <div>4. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered then carriage stops going up</div> <div>5. Top wrap layers are applied</div> <div>6. When top wraps are done, turntable motion slows speed down to stop at home position.</div> <div>7. Depress "START/STOP" push button to lower carriage and end the cycle</div> <div>8. Operator can remove the load and machine is ready for a new cycle.</div>			
Français	<b>Spirale vers le haut seulement - Description du cycle</b>		
<div>1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).</div> <div>2. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué sur la charge.</div> <div>3. Lorsque l'emballage du bas est complété, le chariot monte.</div> <div>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.</div> <div>5. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué sur la charge.</div> <div>6. Lorsque l'emballage du haut est complété, le mouvement de la table tournante ralentit afin d'arrêter à la position initiale.</div> <div>7. Appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt» pour redescendre le chariot et terminer le cycle.</div> <div>8. L'opérateur peut enlever la charge et la machine est prête pour un nouveau cycle.</div>			
Español	<b>Espiral hacia arriba solamente - Descripción del ciclo</b>		
<div>1. Una vez que se inicia el ciclo la tornamesa acelera hasta alcanzar la máxima velocidad ( aproximadamente en 1/2 vuelta.</div> <div>2. Se aplican el número de vueltas abajo sobre la carga.</div> <div>3. Cuando las vueltas abajo están hechas, el cabezal sube.</div> <div>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.</div> <div>5. Se aplican las vueltas superiores.</div> <div>6. Cuando las vueltas superiores están hechas, la tornamesa comienza a desacelerar hasta parar en la posición de inicio.</div> <div>7. Presione el botón "ARRANQUE/PARADA para hacer descender el carro y terminar el ciclo.</div> <div>8. El operador puede sacar la carga y la máquina estará lista para el nuevo ciclo.</div>			
Português			

<b>M. J. MAILLIS</b>		<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
WULFTEC®		Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
		01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
		3		


<div>-1-</div> <div></div> <div>« 4 »</div>	<div>English</div> <div>Spiral Up/Down</div> <div>Sequence Selection:</div> <div><div>1. Top Wrap set at "4"</div><div>2. Bottom Wrap set at "6"</div><div>3. Spiral Up/Down "Selected"</div><div>4. Autoheight sensor "ON"</div></div> <div>To start a cycle depress the "START/STOP" push button</div>
	<div>Français</div> <div>Spirale monter/descendre</div> <div>Sélection de la séquence:</div> <div><div>1. Emballage du haut réglé à «4»</div><div>2. Emballage du bas réglé à «6»</div><div>3. Spirale monter/descendre sélectionnée</div><div>4. Détection de la hauteur activée</div></div> <div>Pour débiter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt»</div>


<div>-3-</div> <div></div>	<div>Español</div> <div>Espiral hacia Arriba/Abajo</div> <div>Selección de secuencia</div> <div><div>1. Vueltas arriba determinadas a "4"</div><div>2. Vueltas abajo determinadas a "6"</div><div>3. Espiral Hacia Arriba/Abajo seleccionado</div><div>4. Sensor de altura automática "Conectado"</div></div> <div>Para comenzar el ciclo presione el botón "ARRANQUE/ PARADA"</div>
	<div>-4-</div> <div></div>

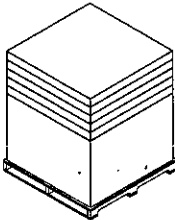
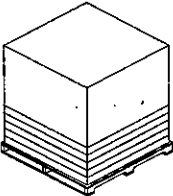
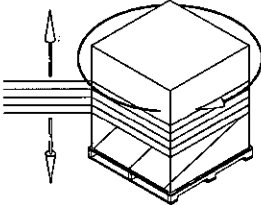
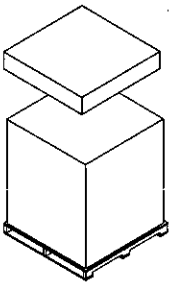
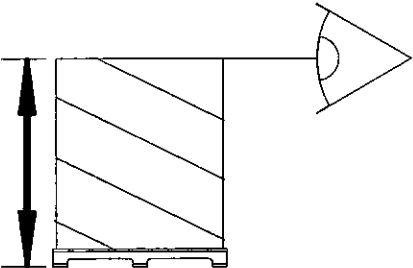
 <b>M.J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC®</b>	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	4		
English	<b>Spiral Up/Down - Description of cycle</b>		
<div>1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)</div> <div>2. After 1/2 of a turn, carriage goes up</div> <div>3. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then carriage stops going up.</div> <div>4. Top wrap layers are applied.</div> <div>5. When top wraps are done, carriage goes down.</div> <div>6. Carriage stops when reaching the lower limit switch.</div> <div>7. Bottom wrap layers are applied.</div> <div>8. When bottom wraps are done, turntable speed slows down to stop at home position.</div> <div>9. Operator can remove the load and machine is ready for a new cycle.</div>			
Français	<b>Spirale monter/descendre - Description du cycle</b>		
<div>1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).</div> <div>2. Après 1/2 tour, le chariot monte.</div> <div>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.</div> <div>4. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué sur la charge.</div> <div>5. Lorsque l'emballage du haut est complété, le chariot descend.</div> <div>6. Le chariot arrête lorsqu'il atteint l'interrupteur de fin de course du bas.</div> <div>7. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué.</div> <div>8. Lorsque l'emballage du bas est complété, la table tournante ralentit afin d'arrêter à sa position initiale.</div> <div>9. L'opérateur peut enlever la charge et la machine est prête pour un nouveau cycle.</div>			
Español	<b>Espiral hacia Arriba/Abajo - Descripción del ciclo</b>		
<div>1. Una vez que el ciclo ha comenzado, la mesa acelera hasta alcanzar la máxima velocidad( aproximadamente en 1/2 vuelta.</div> <div>2. Luego de 1/2 vueltas el cabezal va hacia arriba</div> <div>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.</div> <div>4. Las vueltas arriba son aplicadas.</div> <div>5. Cuando las vueltas arriba están hechas, el cabezal baja.</div> <div>6. El cabezal se detiene cuando llega al interruptor de límite.</div> <div>7. Las vueltas abajo son aplicadas.</div> <div>8. Cuando las vueltas abajo están hechas, la mesa reduce la velocidad hasta detenerse en la posición inicial.</div> <div>9. El operador puede sacar la carga y la máquina estará lista para un nuevo ciclo.</div>			
Português			


<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>		<div>5.8</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>5</div>	<div>Instructions</div> <div>Instructions pour l'utilisation</div> <div>Instrucciones de uso</div>	<div>Mode of operation</div> <div>Mode d'opération</div> <div>Modo de operación</div>
<div><div>-1-</div><div></div><div>« 3 »</div></div> <div><div>-2-</div><div></div><div>« 2 »</div></div> <div><div>-3-</div><div></div></div>			<div>English</div> <div>Spiral Up only with top cover pause</div> <div>Sequence Selection:</div> <div><div>1. Top Wrap set at "3"</div><div>2. Bottom Wrap set at "2"</div><div>3. Spiral Up "Selected"</div><div>4. Top Cover "ON"</div><div>5. Autoheight sensor "ON"</div></div> <div>To start a cycle depress the "START/STOP" push button</div>	
			<div>Français</div> <div>Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle</div> <div>Sélection de la séquence:</div> <div><div>1. Emballage du haut réglé à «3»</div><div>2. Emballage du bas réglé à «2»</div><div>3. Spirale vers le haut sélectionnée</div><div>4. Pose de couvercle activée</div><div>5. Détection de la hauteur activée</div></div> <div>Pour débiter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»</div>	
			<div>Español</div> <div>Espiral arriba sólo, con pausa para lámina superior.</div> <div>Selección de secuencia:</div> <div><div>1. Vueltas arriba determinadas a "3"</div><div>2. Vueltas abajo determinadas a "2"</div><div>3. Espiral hacia arriba seleccionado</div><div>4. Lámina superior "Activada"</div><div>5. Sensor automático de altura "Conectado"</div></div> <div>Para comenzar el ciclo presione el botón "Arranque/parada"</div>	
<div><div>-4-</div><div></div></div> <div><div>-5-</div><div></div></div>			<div>Português</div>	



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	6		
English	<b>Spiral Up only with top cover pause - Description of cycle</b>		
<div>1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)</div> <div>2. The number of bottom wrap layers are applied on load.</div> <div>3. When bottom wraps are done, carriage goes up.</div> <div>4. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then carriage stops going up</div> <div>5. After crossing home position once, turntable speed slows down to stop at home position and carriage goes down for 3 seconds.</div> <div>6. Carriage is now lowered and turntable motion is stopped.</div> <div>7. Operator has the possibility to place a top sheet on top of the load.</div> <div>8. Once the top sheet is placed, depress "START/STOP" push button again to proceed with cycle.</div> <div>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.</div>			
Français	<b>Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle - Description du cycle</b>		
<div>1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).</div> <div>2. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué sur la charge.</div> <div>3. Lorsque l'emballage du bas est complété, le chariot monte.</div> <div>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.</div> <div>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.</div> <div>6. Le chariot est maintenant baissé et le mouvement de la table tournante est arrêté.</div> <div>7. L'opérateur a la possibilité de placer un couvercle au dessus de la charge.</div> <div>8. Une fois que le couvercle est en place, appuyer sur «Marche/Arrêt» de nouveau pour continuer le cycle.</div> <div>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.</div>			
Español	<b>Espiral hacia arriba con pausa para lámina superior - Descripción del ciclo</b>		
<div>1. Cuando el ciclo comienza, la mesa acelera hasta alcanzar su máxima velocidad (aproximadamente en 1/2 vuelta)</div> <div>2. Las vueltas inferiores son aplicadas a la carga.</div> <div>3. Cuando las vueltas abajo están hechas, el cabezal sube.</div> <div>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.</div> <div>5. Luego de pasar por la posición de inicio, la mesa desacelera y se para en la posición de inicio y el cabezal descendiendo por 3 segundos.</div> <div>6. El cabezal está más abajo y la mesa detenida.</div> <div>7. El operador tiene la posibilidad de colocar la lámina en la parte superior de la carga.</div> <div>8. Cuando la lámina está colocada, presione el botón "Arranque/parada" nuevamente para seguir con el ciclo</div> <div>9. El cabezal va hacia al tope de la carga, la mesa gira lentamente para envolver la lamina cuidadosamente.</div>			
Português			

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.8</b> Rev 1 01/06 7	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Mode of operation Mode d'opération Modo de operación
English	<b>Spiral Up only with top cover pause - Description of cycle Continued</b>  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	<b>Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle - Desc. du cycle (suite)</b>  10. Lorsque le chariot a détecté le haut de la charge, il arrête et le mouvement de la table tournante augmente à 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	<b>Espiral hacia arriba sólo, con pausa para lámina superior - Descripción del ciclo (cont.)</b>  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			

<b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC™</b>	<b>5.8</b> Rev 1 01/06 8	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Mode of operation Mode d'opération Modo de operación
<div data-bbox="240 348 277 373">-1-</div>  <div data-bbox="594 348 643 373">« 4 »</div> <div data-bbox="240 615 282 640">-2-</div>  <div data-bbox="586 615 643 640">« 6 »</div> <div data-bbox="240 877 277 903">-3-</div> 		<div data-bbox="800 306 873 331">English</div> <div data-bbox="930 306 1341 338">Spiral Up/Down with top cover pause</div> <p>Sequence Selection:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Top Wrap set at "4"</li> <li>2. Bottom Wrap set at "6"</li> <li>3. Spiral Up/Down "Selected"</li> <li>4. Top Cover "ON"</li> <li>5. Autoheight sensor "ON"</li> </ol> <p>To start a cycle depress the "START/STOP" push button</p> <div data-bbox="800 720 873 745">Français</div> <div data-bbox="943 720 1341 785">Spirale monter/descendre avec interrupteur pour pose de couvercle</div> <p>Sélection de la séquence:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emballage du haut réglé à «4»</li> <li>2. Emballage du bas réglé à «6»</li> <li>3. Spirale monter/descendre sélectionnée</li> <li>4. Pose de couvercle activée</li> <li>5. Détection de la hauteur activée</li> </ol> <p>Pour débiter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»</p> <div data-bbox="800 1136 873 1161">Español</div> <div data-bbox="906 1136 1370 1201">Espiral hacia arriba/abajo con pausa para lámina superior.</div> <p>Selección de secuencia</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vueltas arriba determinadas a "4"</li> <li>2. Vueltas abajo determinadas a "6".</li> <li>3. Espiral Arriba/Abajo seleccionado</li> <li>4. Lámina superior "Activada"</li> <li>5. Sensor automático de altura "Conectado"</li> </ol> <p>Para comenzar el ciclo presione el botón "Arranque/Parada"</p> <div data-bbox="800 1549 873 1575">Português</div>	
<div data-bbox="240 1203 277 1228">-4-</div>  <div data-bbox="240 1591 282 1617">-5-</div> 		<div data-bbox="800 1549 873 1575">Português</div>	

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
<b>WULFTEC®</b>	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	9		

English

### Spiral Up/Down with top cover pause - Description of cycle Continued

1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)
2. After 1/2 of a 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 1/2 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. 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 1/2 vuelta el cabezal va hacia arriba.
3. Cuando el sensor automático de altura detecta el tope de la carga ó el interruptor de limite 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

 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC</b>	<b>5.8</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Mode of operation Mode d'opération Modo de operación
	Rev 1		
	01/06		
	10		

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

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	11		
English	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description of cycle</b>		
<div>1. Turn on the power and load the film.</div> <div>2. Turn automatic/manual switch to automatic.</div> <div>3. The operator depresses "RESET".</div> <div>4. The forklift will put the load on the table (load should be placed within 2" from the load stopper for proper wipe operation).</div> <div>5. When reset is completed and load is placed on the table, press start or pull the pull cord to start the cycle.</div> <div>6. The carriage will go up approximately 16 inches and will stop.</div> <div>7. Turntable starts turning.</div> <div>8. After 1 turn, the carriage will start going up.</div> <div>9. The top of the load is sensed.</div>			
Français	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description du cycle</b>		
<div>1. Alimentez la machine et chargez la pellicule.</div> <div>2. À l'aide de l'interrupteur automatique/manuel, sélectionnez le mode automatique.</div> <div>3. Appuyez sur le bouton "Remise à Zéro".</div> <div>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.)</div> <div>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.</div> <div>6. Le chariot montra environ 16 po. et arrêtera.</div> <div>7. La table tournante commence sa rotation.</div> <div>8. Après 1 tour, le chariot continuera à monter.</div> <div>9. Le haut de la charge est détecté.</div>			
Español	<b>WSMHPA / WHMLPA - Descripción del ciclo</b>		
<div>1. Conecte la energía y cargue la película</div> <div>2. Coloque el interruptor automático-manual en automático.</div> <div>3. El operador tira del botón RESET</div> <div>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.</div> <div>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.</div> <div>6. El cabezal irá 16 pulgadas hacia arriba y se detendrá.</div> <div>7. La tornamesa comienza a girar.</div> <div>8. Luego de una vuelta el cabezal empezará a ir hacia arriba.</div> <div>9. El tope de la carga es detectado.</div>			
Português			


 <b>M. J. MAILLIS</b>  WULFTEC®	<b>5.8</b>	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	12		

English	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description of cycle</b>  *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 4 to 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 clamp opens 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	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description du cycle</b>  *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 4 à 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. Les pinces ouvrent. 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.
----------	--

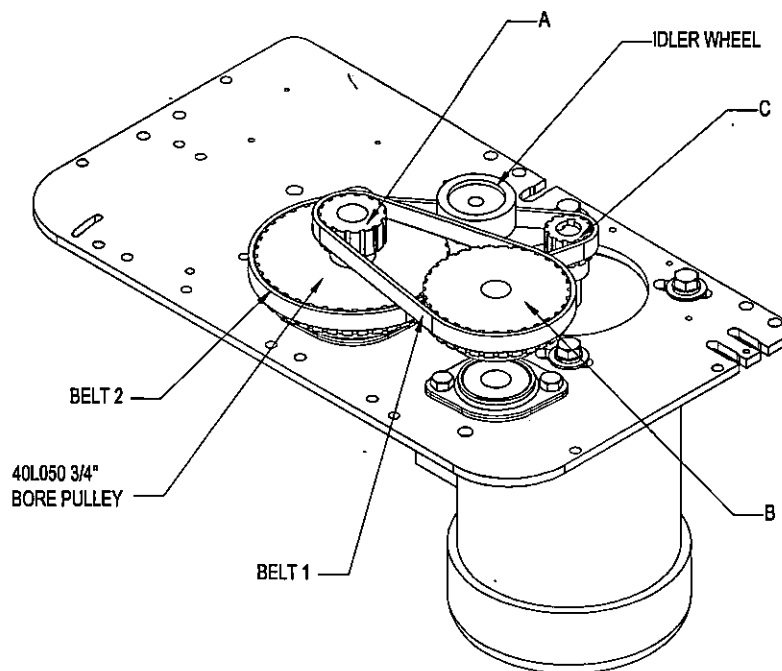
Español	<b>WSMHPA / WHMLPA - Descripción del ciclo</b>  *Si la opción lámina superior es seleccionada, la secuencia de operación será la siguiente: A) Cuando el tope de la carga es detectado (fotocelda o interruptor de límite), el cabezal vuelve abajo por 4 a 5 segundos, la tornamesa se detiene. B) El 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. La pinza abre 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	
-----------	--

<div>  <b>M. J. MAILLIS</b> </div> <div>WULFTEC®</div>	5.8	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	13		
English	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description of cycle</b> <p>16. The table stops at home position.</p> <p>17. The cut &amp; wipe goes in cut position.</p> <p>18. The clamp closes.</p> <p>19. The cutter wire rotates into the film, cutting it on contact.</p> <p>20. The cut &amp; wipe wipes the film.</p> <p>21. The cut &amp; wipe goes back to initial (home) position.</p> <p>22. The carriage goes up approximately 16 inches.</p> <p>23. Go back to 6.</p>		
Français	<b>WSMHPA / WHMLPA - Description du cycle</b> <p>16. La table arrête en position initiale.</p> <p>17. Le bras de coupe et balayage prend sa position de coupe.</p> <p>18. Les pinces se referment.</p> <p>19. Le fil de coupe pivote sur la pellicule et la coupe au contact.</p> <p>20. Le bras de coupe et balayage essue la pellicule.</p> <p>21. Le bras de coupe et balayage retourne à sa position initiale</p> <p>22. Le chariot remonte d'environ 16 po.</p> <p>23. Retournez au numéro 6.</p>		
Español	<b>WSMHPA / WHMLPA - Descripción del ciclo</b> <p>16. La tornamesa se detiene en posición de inicio</p> <p>17. El cortador y cepillo van a posición de cortado</p> <p>18. La pinza cierra</p> <p>19. El cortador de alambre rota hacia la película, cortándola por contacto</p> <p>20. El cortador cepillo barre la película</p> <p>21. El cortador cepillo regresa a posición inicial</p> <p>22. El cabezal se eleva aproximadamente 16 pulgadas</p> <p>23. Regresa a punto 6</p>		
Português			



 <b>M.J. MAILLIS</b>	<b>5.9</b>	Instructions Instructions pour l'utilisation Instrucciones de uso	Pre-stretch ratio - Belt Driven Rapport de pré-étirement - courroie Rango de pre-estirado - Con correa
	WULFTEC®		
	Rev 1		
	01/06		
	1		

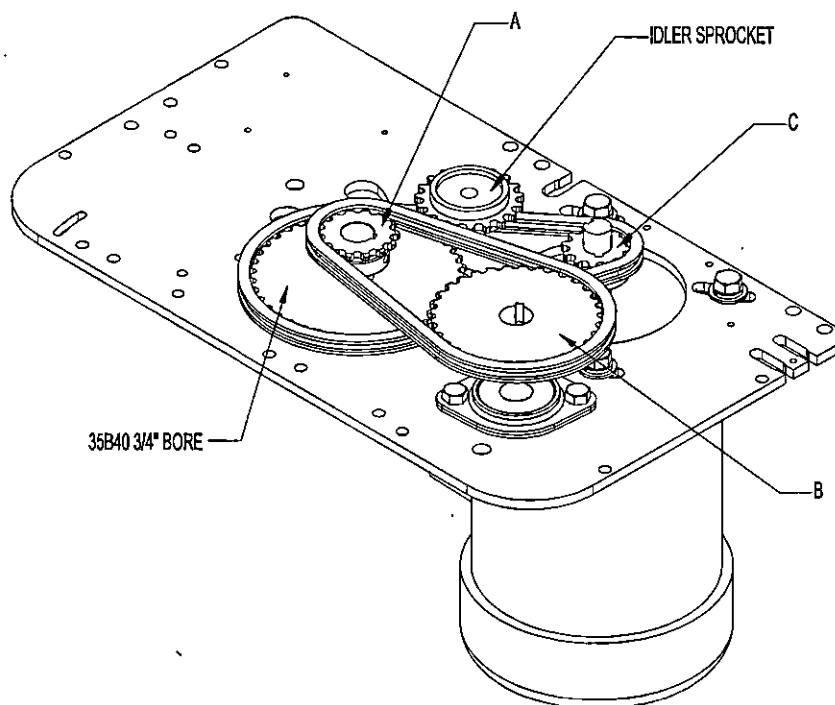


RATIO %	"A"	WULFTEC	"B"	WULFTEC	BELT "1"	WULFTEC
0	16	0MSPK00131	12	0MSPK00168	150L050	0MCHN00044
30	14	0MSPK00130	14	0MSPK00130	150L050	0MCHN00044
40	13	0MSPK00132	14	0MSPK00130	150L050	0MCHN00044
50	13	0MSPK00132	15	0MSPK00124	150L050	0MCHN00044
75	12	0MSPK00168	16	0MSPK00131	150L050	0MCHN00044
100	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	15	0MSPK00124	32	0MSPK00129	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	210L050	0MCHN00057	40L050	0MSPK00170
15	12FL050	0MSPK00133	210L050	0MCHN00057	40L050	0MSPK00170
17	12FL050	0MSPK00133	210L050	0MCHN00057	40L050	0MSPK00170
21	14FL050	0MSPK00169	210L050	0MCHN00057	40L050	0MSPK00170
24	14FL050	0MSPK00169	210L050	0MCHN00057	40L050	0MSPK00170
30	16FL050	0MSPK00192	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
43	16FL050	0MSPK00192	202L050	0MCHN00065	36L050	0MSPK00226

\*All "C" pulleys are 5/8" bore / Toutes les poulies «C» ont un alésage de 5/8 po / Todas las poleas "C" tienen un alisado de 5/8"


<b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>5.9</b>	Instructions	Pre-stretch ratio - Chain Driven
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Rapport de pré-étirement - Chaîne
	01/06	Instrucciones de uso	Rango de pre-estirado - Con cadena
	2		





RATIO %	"A"	WULFTEC	"B"	WULFTEC
0	20	OMSPK00078	15	OMSPK00044
50	13	OMSPK00016	15	OMSPK00044
75	13	OMSPK00016	17	OMSPK00059
100	20	OMSPK00078	30	OMSPK00011
125	13	OMSPK00016	22	OMSPK00065
150	16	OMSPK00015	30	OMSPK00011
175	13	OMSPK00016	27	OMSPK00184
185	14	OMSPK00008	30	OMSPK00011
200	14	OMSPK00008	32	OMSPK00014
225	13	OMSPK00016	32	OMSPK00014
250	12	OMSPK00022	32	OMSPK00014
275	14	OMSPK00008	40	OMSPK00140
300	12	OMSPK00022	36	OMSPK00075

RPM	"C"	WULFTEC
12	35B12	OMSPK00171
15	35B12	OMSPK00171
17	35B12	OMSPK00171
21	35B15	OMSPK00108
24	35B15	OMSPK00108
30	35B18	OMSPK00182

\*All "C" pulleys are 5/8" bore  
Toutes les poulies «C» ont un alésage de 5/8 po  
Todas las poleas "C" tienen un alisado de 5/8"

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.1</b>	Maintenance	Checks and interventions
	Rev 1	Maintenance	Contrôles et interventions
	01/06	Mantenimiento	Comprobaciones e intervenciones
	1		
English			
<p><b>Before any operation, pull the E-stop on the machine and remove main plug.</b>  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.</p> <p>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 qualification 1  Chain lubrication: to be carried every 3 months by operator with qualification 2.</p>			
Français			
<p><b>Avant chaque opération, appuyer sur l'Arrêt d'urgence et débrancher l'alimentation principale.</b>  Pendant l'entretien de la machine, il ne doit y avoir que le personnel qualifié, affecté à cette tâche de présent.  Pour terminer la maintenance toujours vérifier le fonctionnement de toutes les sécurités et des protections contre les accidents de travail: Touche ARRET/URGENCE à retenue.</p> <p>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</p>			
Español			
<p><b>Antes de cualquier operación, colocar la máquina en Parada y desconectarla.</b>  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 y traba de puerta del cabezal.</p> <p>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.</p>			
Português			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>6.1</b>	Maintenance	Chain Replacement WSMLPA/HPA
	Rev 0	Maintenance	Remplacement chaîne WSMLPA/HPA
	08/06	Mantenimiento	Reemplazo cadena WSMLPA/HPA
	2		
English	<b>Procedure for lifting the turntables (cont'd)</b> 8. Undo the four (4) 3/8" x 1 1/2" bolt. 9. Screw a 1/2" 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 blocks of wood. Make sure not to pull the center bearing out of place. <b>Reinstallation</b> 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	<b>Procédure pour soulever les tables tournantes (suite)</b> 8. Dévisser les quatre (4) boulons 3/8" x 1 1/2". 9. Visser un anneau de levage de 1/2" 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. <b>Réinstallation</b> 1. Insérer deux (2) tiges ou chevilles filetées de 3/8" UNC X 4 à 6" de longueur (disponible 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	<b>Procedimiento para levantar las tornamesas (cont)</b> 8. Desatornille los 4 bulones (5/16 x 1/2 largo) 9. Atornille gancho roscado de 1/2" 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. <b>Reinstalación</b> 1. Instale dos (2) 3/8" NC x 4 to 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			

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.1</b>	Maintenance	Chain Replacement WSMLPA/HPA
	Rev 0	Maintenance	Remplacement chaîne WSMLPA/HPA
	08/06	Mantenimiento	Reemplazo cadena WSMLPA/HPA
	3		

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 cut out 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

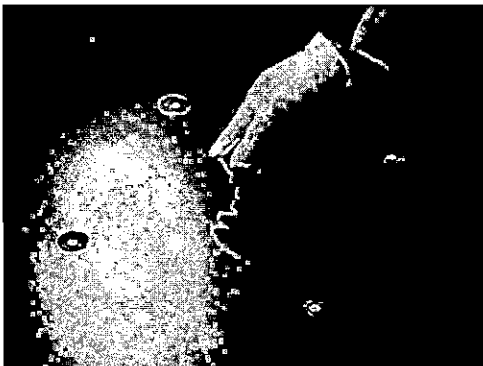
#### Procedimiento para levantar las tornamesas (cont)

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 electricidad.
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 paracolpe en forma de hierro ángulo
10. Retire gancho roscado.
11. Asegure que la tornamesa rota correctamente usando el control manual jog.

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>6.2</b>	Maintenance	Turntable
	Rev 1	Maintenance	Table tournante
	01/06	Mantenimiento	Tornamesa
	1		

-1-



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.

-2-

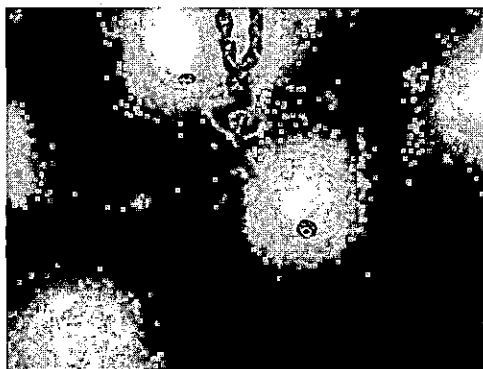


Français

#### Procédure pour soulever la table tournante

1. Visser un boulon à oeil 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.

-3-

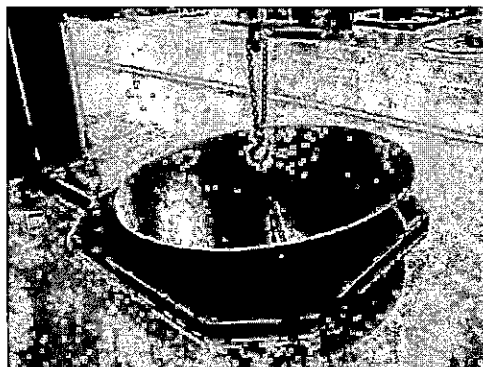


Español

#### 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.

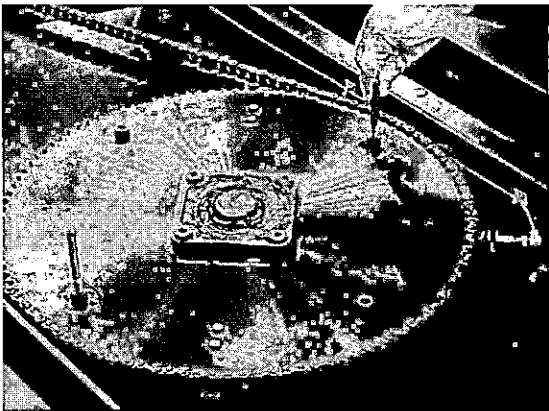
-4-



Português

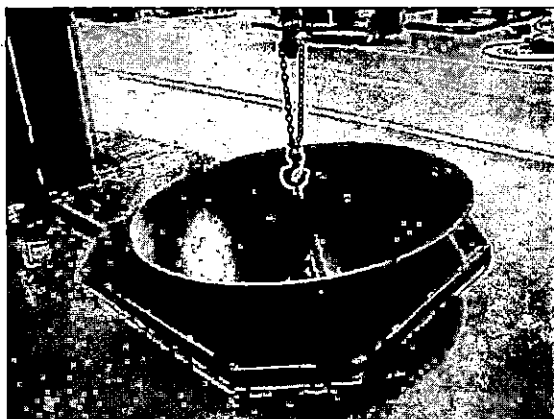
<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC*</div> </div>	6.2	<div> <div>Maintenance</div> <div>Maintenance</div> <div>Mantenimiento</div> </div>	<div> <div>Turntable</div> <div>Table tournante</div> <div>Tornamesa</div> </div>
	Rev 1		
	01/06		
	2		

<div>-1-</div> 	<div>English</div> <div>Reinstallation</div> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ol>
	<div>Français</div> <div>Réinstallation</div> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Insérer deux (2) tiges ou chevilles filetées de 3/8" nc x 4 à 6" de longueur (disponible chez Wulftec) dans les deux (2) trous de boulons de retenue opposés sur le support principal.</li> </ol>
	<div>Español</div> <div>Reinstalación</div> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Inserte dos (2) ejes roscados de 4 a 6" de longitud (disponibles de Wulftec) en 2 agujeros roscados opuestos en la polea principal.</li> </ol>
	<div>Português</div>

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div> </div>	6.2	<div>Maintenance</div> <div>Maintenance</div> <div>Mantenimiento</div>	<div>Turntable</div> <div>Table tournante</div> <div>Tornamesa</div>
	Rev 1		
	01/06		
	3		

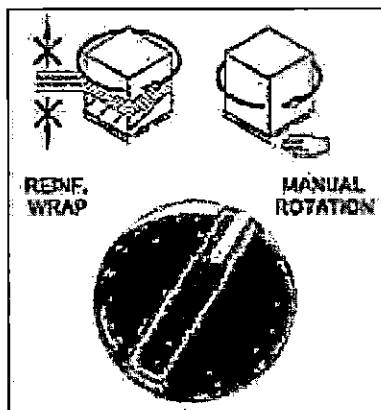
-3-



-4-



-5-



English

### Reinstallation continued

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, remove the eyebolt.
4. Then remove the two (2) alignment rods and screw in the retaining bolts with lock washers in the holes. Tighten all.
5. Ensure that the table rotates correctly by using the table jog control.

1 Fra

### Suite de la réinstallation

3. 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 oeil.
4. 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.
5. S'assurer que la table tourne correctement en utilisant le contrôle de rotation manuelle de la table.


Español

### Reinstalación, continuación

3. Baje lentamente la mesa, 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.
4. Luego retire los ejes roscados de alineación y atornille los bulones con arandela. Ajuste bien.
5. Asegúrese que tornamesa rota correctamente usando el botón de control

Português



 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>6.2</b>	Maintenance	Turntable
WULFTEC®	Rev 1	Maintenance	Table tournante
	01/06	Mantenimiento	Tornamesa
	4		

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 profil 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.

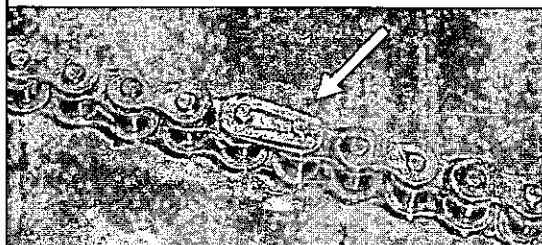
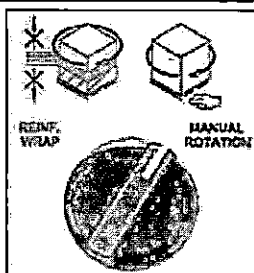
**NOTA para tornamesa de perfil alto:** Si el sensor de proximidad ha sido retirado, reemplácelo siguiendo las instrucciones dadas en el manual en la sección AJUSTE DE SENSOR DE PROXIMIDAD antes de arrancar la máquina.

**NOTA para la SMH-HVY.** \* Es necesario retirar la tornamesa para engrasar la corona y el piñón.

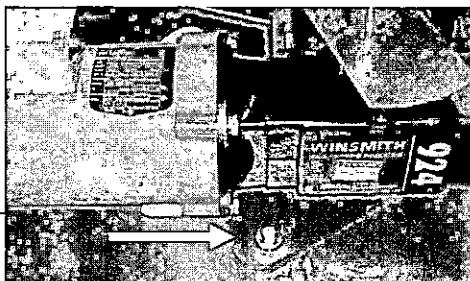
Português

<div> <div> <div></div> <div>M. J. MAILLIS</div> </div> <div> <div>WULFTEC®</div> </div> </div>	6.3	Maintenance	Low profile – chain replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil bas - remplacement de la chaîne
	01/06	Mantenimiento	Perfil bajo - Reemplazo de cadena
	1		

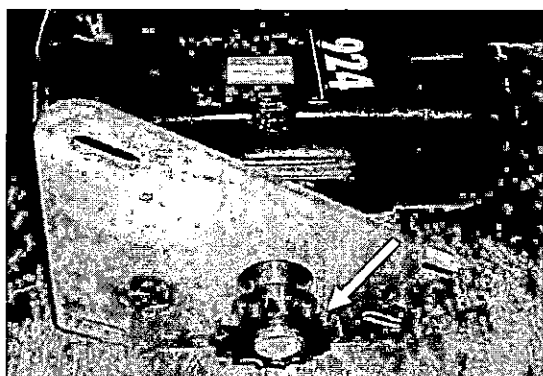
-1A-



-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 transmission complètement pour que 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 desabulando por completo la placa de transmisión (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

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.3</b>	Maintenance	Low profile – chain replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil bas-remplacement de la chaîne
	01/06	Mantenimiento	Perfil bajo-Reemplazo de cadena
	2		

-1-

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 facilement au maillon d'assemblage, s'assurer que la chaîne 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 EP0.
7. Réinstaller la table.

Español

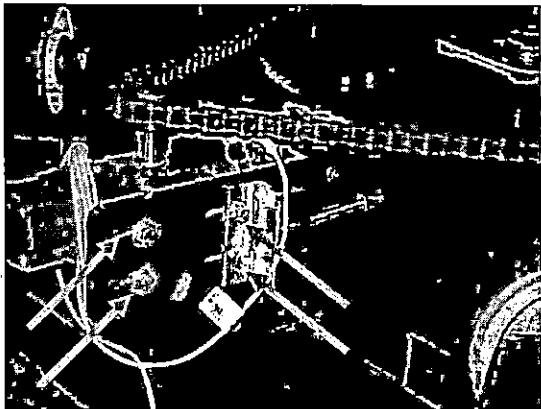
#### Continuación

- 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 (EP0).
7. Reinstale la tornamesa.

Português

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	6.4	Maintenance	High Profile—Chain Replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil haut - Remplacement de la chaîne
	01/06	Mantenimiento	Perfil Alto-Reemplazo de cadena
	1		

-1-



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 leveled....

Français

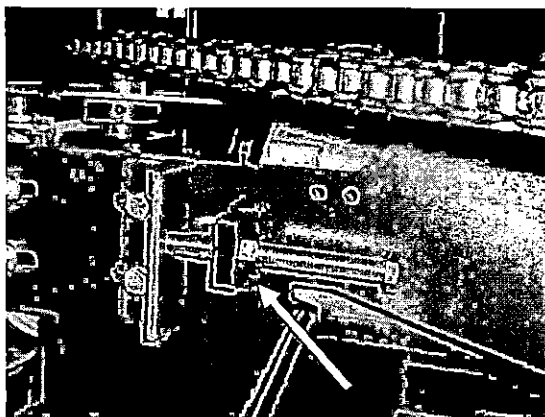
1. Avec la table enlevée, desserrer les quatre (4) boulons sur le côté de la boîte d'engrenage afin d'obtenir du mou sur la transmission.
2. Desserrer le boulon d'ajustement de tension en desserrant l'écrou ½ po et ensuite le boulon ½ po. Avancer la transmission au maximum.
3. Enlever la chaîne du plus large pignon en premier, et ensuite enlever la chaîne du pignon de transmission.
4. Remplacer la chaîne (#50 ansi) avec une autre chaîne de la bonne longueur.
5. Reculer la transmission et serrez légèrement les quatre (4) boulons de transmission. Assurez-vous que ...

Español

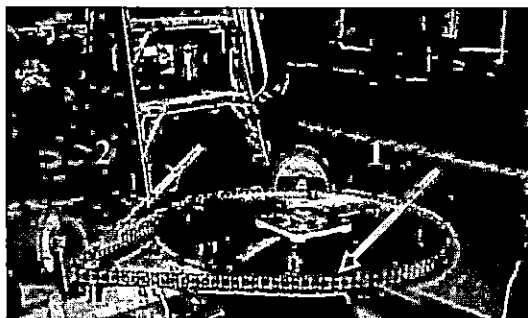
1. Con la mesa retirada, afloje los 4 bulones de atrás de la transmisión.
2. Afloje el bulón de ajuste de tensión, primero afloje la tuerca y luego el bulón de 1/2", empuje la transmisión hacia adelante completamente.
3. Separe la cadena de la polea grande primero y luego de la polea de transmisión.
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

-2-

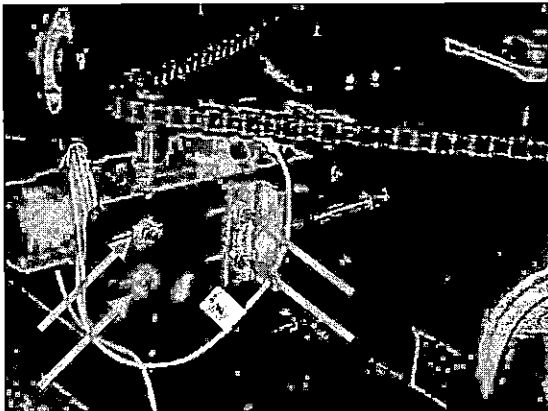


-3-



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.4</b>	Maintenance	High Profile—Chain Replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil haut - Remplacement de la chaîne
	01/06	Mantenimiento	Perfil Alto-Reemplazo de cadena
	2		

-6-



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" sur le boulon ½".
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.

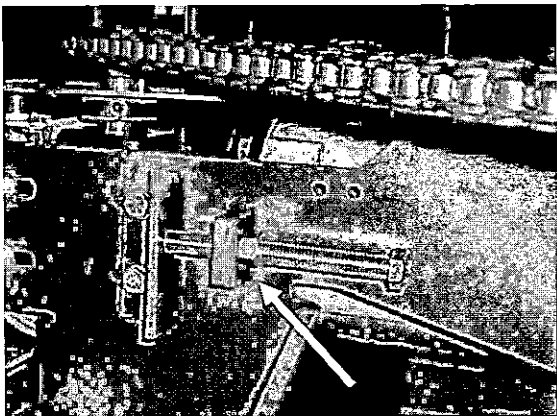
Español

### Cont.

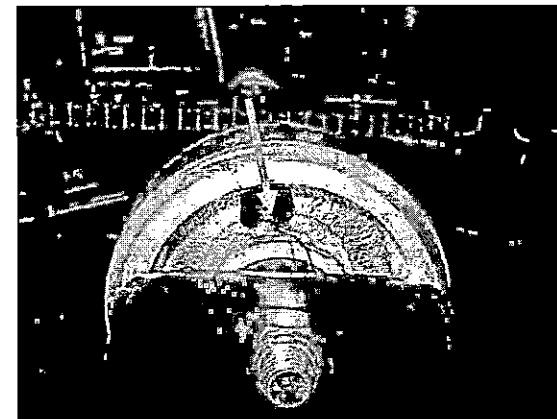
5. (Cont.) Ajuste la tensión de la cadena girando el bulón de ajuste en sentido horario.
6. Ajuste los 4 bulones de la caja de transmisión para asegurarla.
7. Ajuste la tuerca de ½" al bulón.
8. Engrase cadenas y ruedas de soporte
9. Reinstale la mesa.
10. Asegure que la tornamesa rota correctamente usando el botón de control ubicado en el panel.


Português

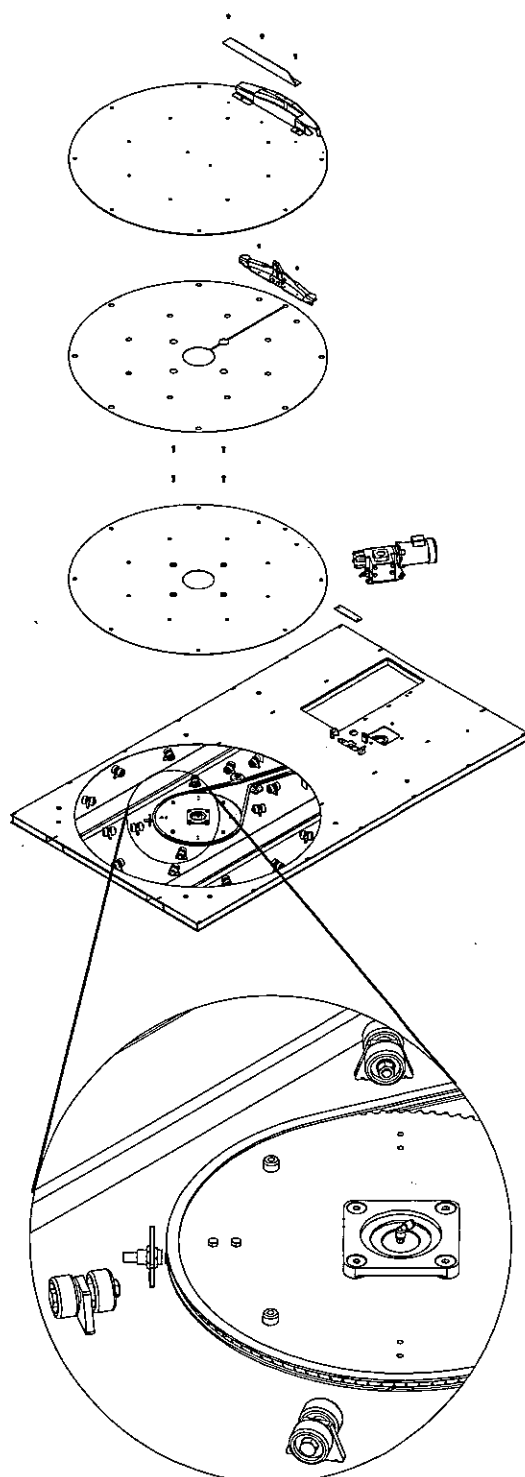
-7-



-8-



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.5</b>	Maintenance	Chain Replacement WSMLPA/HPA
	0	Maintenance	Remplacement chaîne WSMLPA/HPA
	08/06	Mantenimiento	Reemplazo cadena WSMLPA/HPA
	1		



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 1/2 lg) and the three (3) angle stopper retaining bolts.
3. Unplug the air hose from the clamp.
4. Screw a 1/2" 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 blocks of wood.
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" lg).
2. Dévisser les deux (2) boulons de retenue du système de pinces (5/16 x 1/2 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 1/2" 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

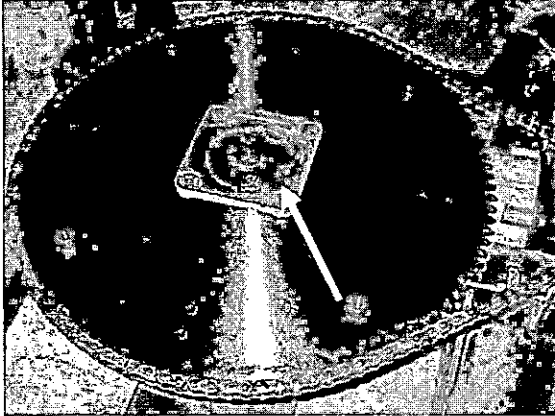
#### Procedimiento para levantar las tornamesas

1. Desatornillar los 11 bulones 5/16 x 1/2" largo)
2. Desatornillar los 2 bulones (5/16 x 1/2 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 muévela hacia una tarima o bloques de madera.

Português

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div>	6.6	Maintenance	Casters
	Rev 1	Maintenance	Roulettes rigides (phénoliques)
	01/06	Mantenimiento	Ruedas de apoyo
	1		

-1-



-2-



English

#### Standard high profile only

The caster bearings and thrust bearings should be well lubricated every month with wheel bearing grease (EP2). They may be done one at a time, without table removal, or all four (4) at once with the table removed. The grease fitting is situated 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 EP2 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 EP2. 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 interne. 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 EP2 et les engrenages avec de la graisse EP2.

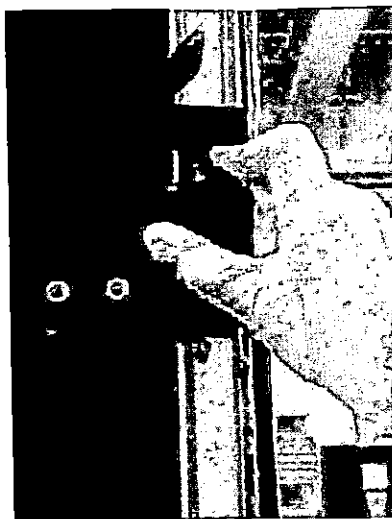
Español

#### 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 EP2 y el engranaje con grasa EP2

Português



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



<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>6.8</b>	Maintenance	Reducers
	Rev 1	Maintenance	Transmission
	01/06	Mantenimiento	Transmisión
	1		

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 5000 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 2500 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 Glygoyle ISO VG 150-1000

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'accumule 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 Glygoyle ISO VG 150-1000


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).

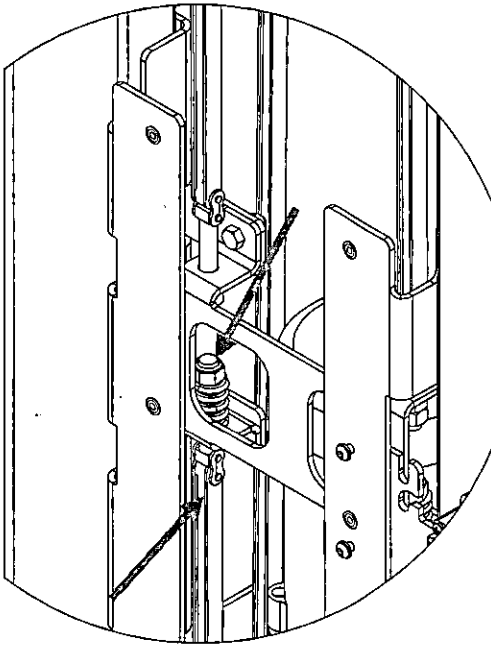
Si usted elige aceite normal, se debe cambiar ó filtrar después de las primeras 250 horas de uso para remover partículas metálicas que pudieran aparecer durante el arranque de la máquina. Luego se debe cambiar cada 2500 horas o cada 6 meses de operación, lo que suceda primero. Si la máquina opera bajo severas condiciones (temperatura, ambiente, etc.) será necesario el cambio cada uno ó tres meses.

Aceite tipo: Mobil Glygoyle ISO VG 150-1000

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b>		<b>6.9</b>	Maintenance	Carriage Lift Chain Tension
WULFTEC®		Rev 1	Maintenance	Tension de la chaîne de levage du chariot
		01/06	Mantenimiento	Tensión de cadenas de elevación del cabezal
		1		

-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 qui sera le plus confortable.
- 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 aient une tension égale et que le chariot soit droit.

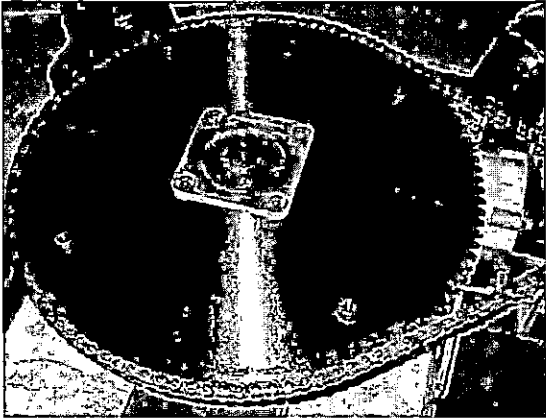
Español

- 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

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div> </div>	6.10	<div>Maintenance</div> <div>Maintenance</div> <div>Mantenimiento</div>	<div>Ring Gear</div> <div>Couronne de rotation</div> <div>Corona dentada</div>
	Rev 1		
	01/06		
	1		

-1-



English

**Bearing:** Lubrication of the bearing component consists of applying EP2 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 EP2 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.

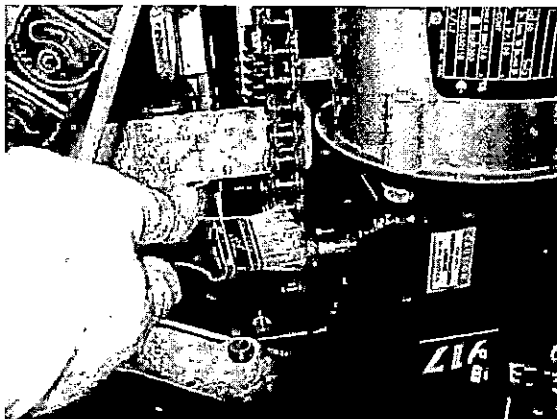
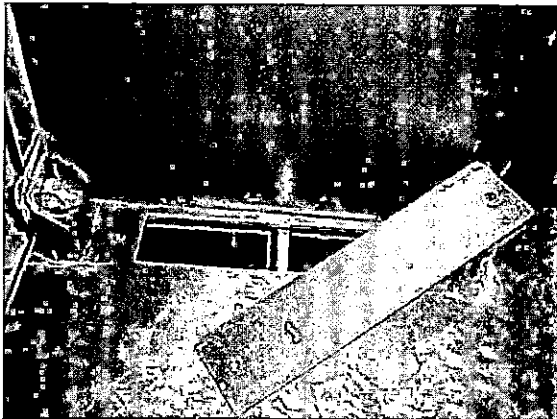
Español

**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 rodamineto 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.

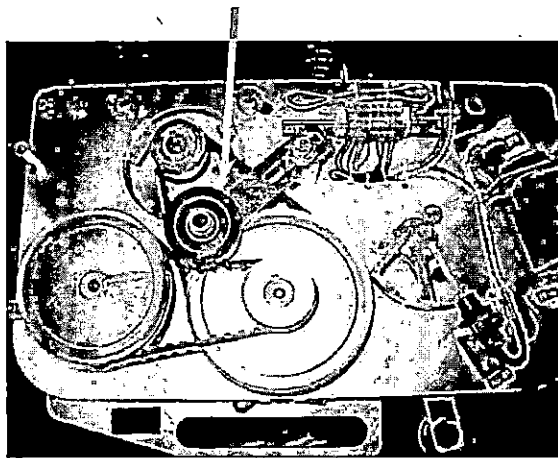
**Dientes:** inspeccione visualmente , una vez al mes, mirando la rotación. Si los dientes están secos, aplicar grasa con un pincel.

Português

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC™</div>		<div>6.11</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Maintenance</div> <div>Maintenance</div> <div>Mantenimiento</div>	<div>Chain Maintenance</div> <div>Entretien des chaînes</div> <div>Mantenimiento de cadenas</div>
<div>-1-</div> <div></div>			<div>English</div>	<div>All chains should be greased every year (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. 0.015" of slack for every one (1) foot of chain.</div> <div>On LP turntable you can grease the chain without removing the turntable (see fig. 2). Remove plate with Allen key.</div>
			<div>Français</div>	<div>Les chaînes devraient être lubrifiées à tous les ans au même moment que la vidangé 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. Pour une tension adéquate, ajustez la chaîne avec environ 0.015" de jeux pour chaque un (1) pied de chaîne. Sur les tables à profil bas, il est possible de graisser les chaînes sans enlever la table (voir fig. 2). Enlever la plaque avec une clé à six pans creux (Allen).</div>
			<div>Español</div>	<div>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 apropiada para la cadena es aproximadamente 0.015" de juego por cada (1) pie de cadena.</div> <div>En tornamesas de bajo perfil se puede lubricar la cadena sin retirar la mesa, vea figura 2. Retire placa con llave Allen</div>
<div>-2-</div> <div></div>			<div>Português</div>	

<b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.12</b>	Maintenance	Pre-Stretch Belts Adjustment
	Rev 1	Maintenance	Ajustement de la courroie d'étirement
	01/06	Mantenimiento	Ajuste de correas de pre-estirado
	1		

-1-



#### English

The pre-stretch belts should be checked for proper tension every 2000 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 levelled.

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" pour chaque pouce de courroie, pour une tension de 25 lbs. La courroie du moteur peut être ajustée en détendant 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 soient 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 deslizando en la 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 la tensión correcta.

Verifique si las poleas están niveladas.

Fig 2 Como retirar la tapa del cabezal

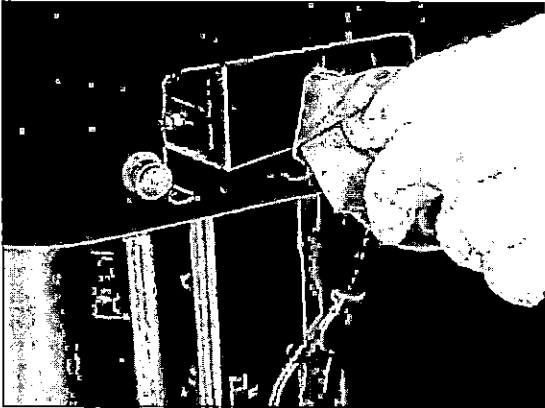
#### Português

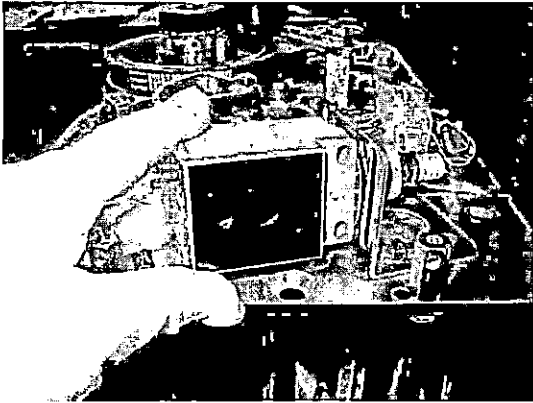
-2-




<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div> </div>	6.13	Maintenance	Photoeye
	Rev 1	Maintenance	Cellule photoélectrique
	01/06	Mantenimiento	Fotocelda
	1		

<div>-1-</div> <div>  </div>	English	<p>Every 2000 hours of operation the photoeye and reflectors should be cleaned to ensure that no false readings would be taken during operation of machinery. Verify that the screws and bolts are tightened properly as well as ensuring the solidity of the wiring. If the photoeye is crooked, straighten it and align it with the reflector (in the case of a retroflective photoeye).</p> <p>Clean with a dry cloth as shown in fig. 1</p> <p>Except during maintenance operations, do not enter fingers in the carriage's photoeye cut-out.</p>
	Français	<p>À chaque 2000 heures d'opération, les cellules photoélectriques et les réflecteurs devraient être nettoyés pour éviter des lectures erroné durant l'opération de la machine. Vérifier que les vis et boulons ainsi que les fils électriques soit bien serrés. Si la cellule photoélectrique est croche, la redresser et bien l'aligner au réflecteur (dans le cas d'une CPE à action réfléchissante)</p> <p>Nettoyer avec un chiffon sec tel qu'indiqué à la figure 1.</p> <p>Sauf lors des opérations d'entretien, ne pas insérer les doigts dans le trou de la CPE situé sur le couvercle du chariot.</p>
	Español	<p>Cada 2000 horas de operación las fotoceldas 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 fotocelda está torcida, enderézela.</p> <p>Limpie con un trapo seco como se muestra en foto 1.</p> <p>Excepto durante operaciones de mantenimiento, no entrar dedos en la abertura de fotocelda en cabezal</p>
	Português	



 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>6.13</b>	Maintenance	Rollers
	Rev 1	Maintenance	Rouleaux
	01/06	Mantenimiento	Rodillos
	2		
WULFTEC®			

-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 is no dent or scratch 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



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC	6.14	Maintenance	Reinstallation of Top Platen
	Rev 0	Maintenance	Réinstallation du plateau stabilisateur
	08/06	Mantenimiento	Reinstalación del platillo estabilizador
	1		
English			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remove power from machine.</li> <li>2. Remove top stop block</li> <li>3. Remove proximity sensor</li> <li>4. Remove front roller bearing with shaft</li> <li>5. Slide top platen arm on the boom going down, being sure to pull on strap so the arm does not lock</li> <li>6. Slide down the boom, when at the desired height, release the strap to lock the arm in on position</li> <li>7. Install strap on the reducer pulley by removing the bolt that is through the end of the strap attaching it to the pulley</li> <li>8. Reinstall stop block, proximity sensor and roller bearing with shaft which is bolted in the groove at the top of the boom</li> </ol>			
Français			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fermer l'alimentation électrique à la machine</li> <li>2. Enlever le bloc d'arrêt supérieur</li> <li>3. Enlever le détecteur de proximité</li> <li>4. Enlever le guide à roulement sur arbre.</li> <li>5. Glisser le bras du plateau stabilisateur en s'assurant de tirer sur la courroie afin que le bras ne se verrouille pas.</li> <li>6. En glissant le bras, et lorsqu'à la hauteur désirée, relâcher la courroie pour verrouiller le bras en place</li> <li>7. Installer la courroie sur la poulie d'entraînement en enlevant le boulon situé à travers l'extrémité de la courroie, en l'attachant à la poulie.</li> <li>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</li> </ol>			
Español			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Desconecte la máquina.</li> <li>2. Retire el bloque de parada superior.</li> <li>3. Retire el sensor de proximidad.</li> <li>4. Retire el rodamiento frontal con eje.</li> <li>5. Deslice el brazo del platillo estabilizador hacia abajo, asegurándose de tirar de la correa para que no se trabase el brazo</li> <li>6. Cuando se deslice el brazo para abajo y se llega a la posición deseada, libere la correa para trabar.</li> <li>7. Instale la correa en la polea del reductor retirando el bulón que está al final de la correa adhiriendo éste a la polea.</li> <li>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.</li> </ol>			
Português			



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.15</b>	Maintenance	Cleaning
	Rev 1	Maintenance	Nettoyage
	01/06	Mantenimiento	Limpieza
	1		

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

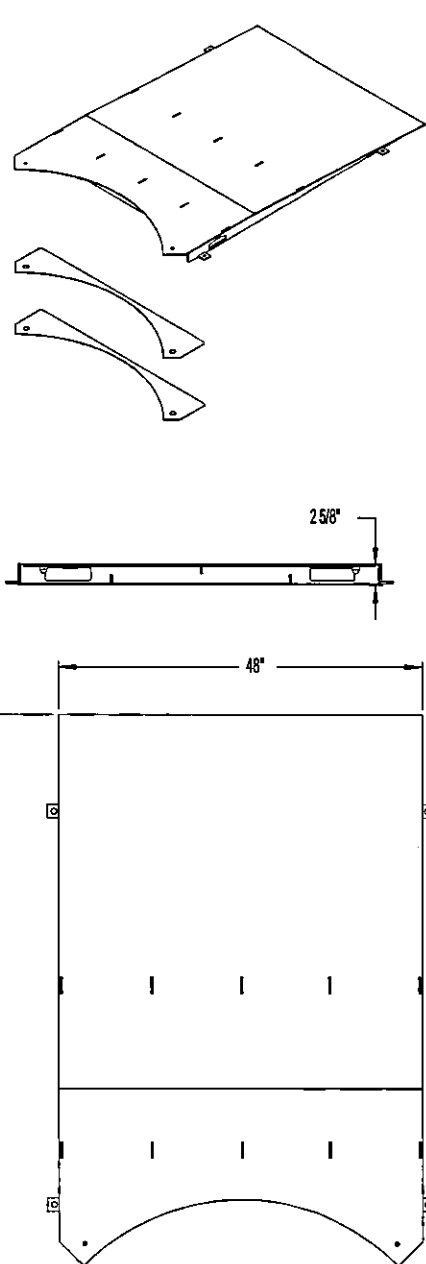
Para realizar las operaciones de limpieza se necesita un operador calificado 1.

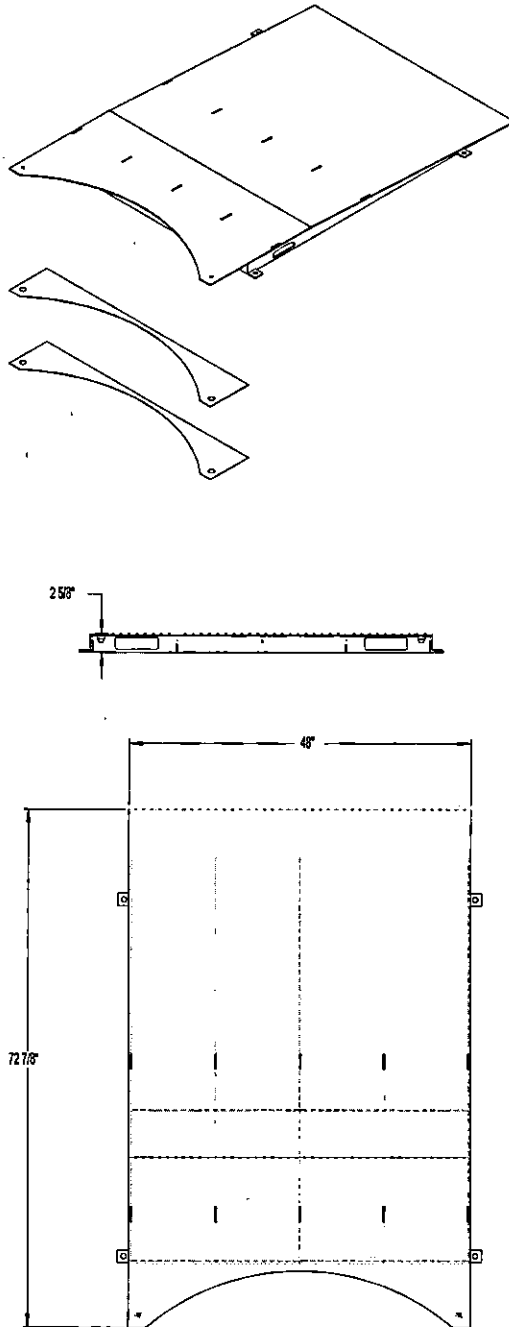
Antes de comenzar a realizar operaciones de limpieza ó mantenimiento desconecte la máquina. Use trapos secos y/ó detergentes neutros. **No use** agua ó solventes.

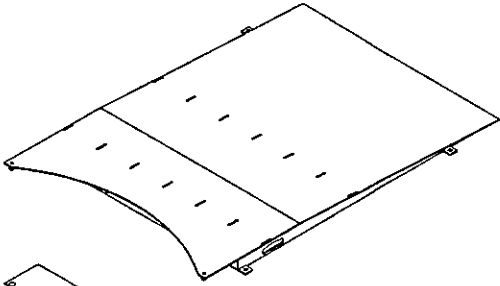
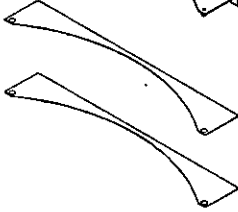
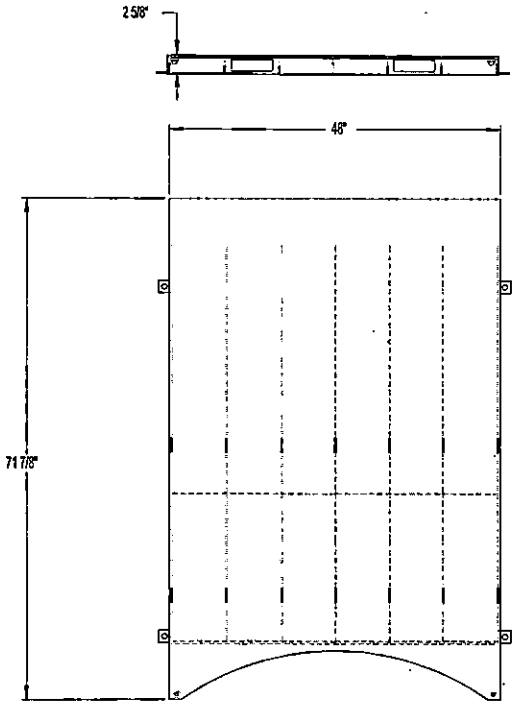
Português

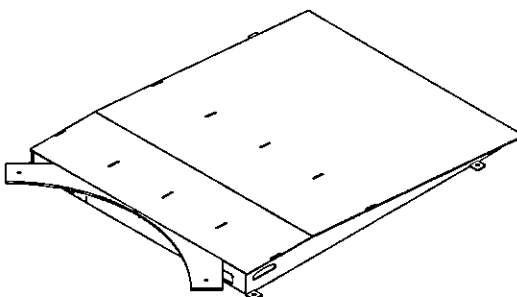

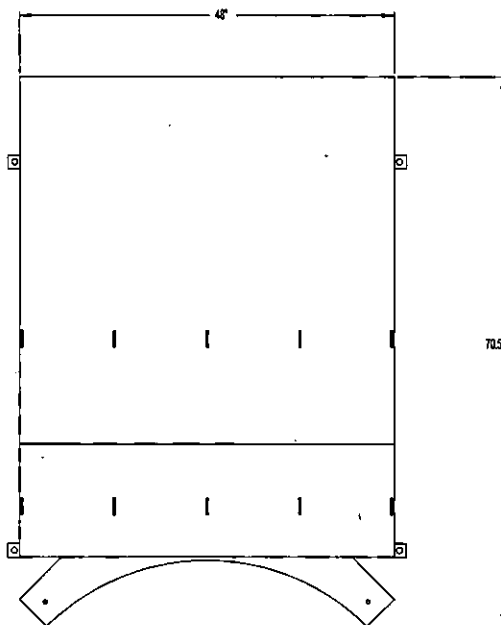
 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>6.16</b>	Maintenance	Compressor
	Rev 0	Maintenance	Compresseur
	08/06	Mantenimiento	Compresor
	1		
English <p>The compressor supplied with this machine is controlled through the PLC. It has to be left ON and will automatically start and stop as air supply is required. The compressor should start every 3 or 4 cycle for approximately 15 seconds. The compressor can only work when the machine is in stop mode. If the compressor is running and start is depressed, it will automatically stop. It will resume its operation (if required) when the cycle is completed.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>			
Français <p>Le compresseur fournit avec la machine est contrôlé par l'automate programmable. Il doit demeurer en marche et il se mettra en marche automatiquement lorsqu'il y a une demande d'air. Le compresseur devrait se mettre en marche à tout les 3 ou 4 cycles pour environ 15 secondes. Le compresseur fonctionne seulement lorsque la machine est en mode arrêt. Si le compresseur est en fonction et que vous appuyez sur le bouton Marche, il s'arrêtera automatiquement. Il recommencera son fonctionnement (si nécessaire) lorsque le cycle est complété.</p> <p>Le niveau d'huile du compresseur doit être vérifié à chaque semaine. Se référer à l'étiquette et la jauge situés sur le compresseur. Utiliser de l'huile pour compresseur si nécessaire.</p> <p>Tous les ajustements et mouvements (bras de coupe et balayage, système de pinces, CPE, etc.) sont pré réglés en usine pour une performance optimale. Si il est nécessaire d'effectuer des ajustements, contacter le service à la clientèle Wulftec.</p>			
Español <p>El compresor suministrado con la máquina es controlado a través del PLC. Tiene que estar siempre conectado, arrancará y se detendrá automáticamente cuando se requiera aire. El compresor debería arrancar cada 3 o 4 ciclos por aproximadamente 15 segundos. El compresor puede trabajar solamente cuando la máquina está detenida. Si el compresor está funcionando y se presiona arranque, se detendrá automáticamente. Terminará de funcionar cuando esté finalizado el ciclo.</p> <p>Todos los ajustes y movimientos (de la pinza, brazo de barrido, fotoceldas, 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.</p> <p>El nivel de aceite del compresor debe ser revisado semanalmente. Ver etiqueta y escala ubicada en compresor. Usar aceite de compresor.</p>			
Português			


[illegible]

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	<div>7.1</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Accessories</div> <div>Accessoires</div> <div>Accesorios</div>	<div>SML-150 Ramp</div> <div>SML-150 Rampe</div> <div>SML-150 Rampa</div>
<div>-1-</div> <div>  <p>Isometric view showing the ramp's profile with a flat section and a gradual incline.</p> <p>Side view showing the ramp's height and the 25/8" dimension.</p> <p>Top view showing the 48" width and 72.005" length.</p> </div>		<div>English</div> <div> <p>Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.</p> <p>Weight Capacity 4000lbs</p> <p>Dimension: 48" wide x 72 7/8" Long 2' flat and 4' gradual incline overall height 2 3/4"</p> </div> <div>Français</div> <div> <p>Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l'aide d'une transpalette à main.</p> <p>Capacité pondérale de 4 000 lb</p> <p>Dimensions: 48 po L x 72 7/8 po l Plat: 2 pi Incliné graduel : 4 pi Hauteur générale: 2 3/4 po</p> </div> <div>Español</div> <div> <p>Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.</p> <p>Capacidad 4000 lbs</p> <p>Dimensión: 48" de ancho x 72 7/8" de largo 2' plana y 4' inclinada gradualmente Altura 2 3/4"</p> </div> <div>Português</div>	

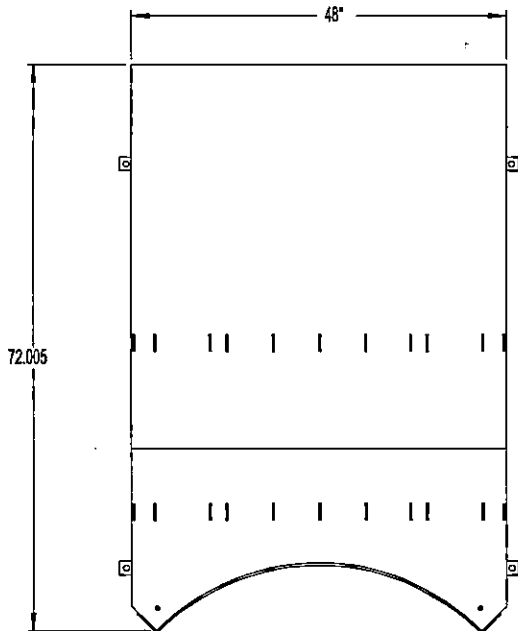
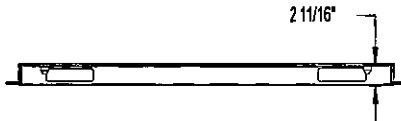
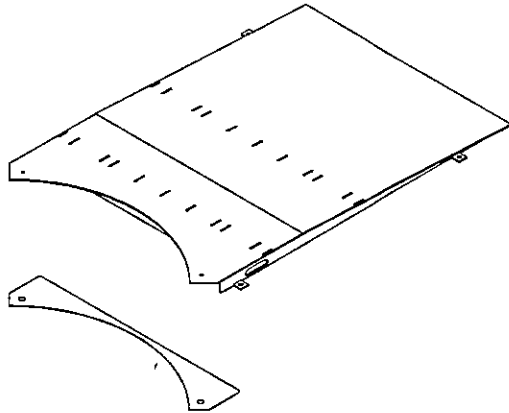
<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div> </div>	<div>7.1</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>2</div>	<div>Accessories</div> <div>Accessoires</div> <div>Accesorios</div>	<div>SML- 200 and SML-EXT Ramp</div> <div>Rampe pour SML-200 et SML-EXT</div> <div>SML-200 y SML-EXT Rampa</div>
<div>-1-</div> 		<div>English</div> <div>Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.</div> <div>Weight Capacity 5000lbs</div> <div>Dimension: 48" wide x 72 7/8" Long 2' flat and 4' gradual incline overall height 2 3/4"</div> <div>Français</div> <div>Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l'aide d'une transpalette à main.</div> <div>Capacité pondérale de 5 000 lb</div> <div>Dimensions: 48 po L x 72 7/8 po l Plat: 2 pi Incliné graduel : 4 pi Hauteur générale: 2 3/4 po</div> <div>Español</div> <div>Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.</div> <div>Capacidad 5000 lbs</div> <div>Dimensión: 48" de ancho x 72 7/8" de largo 2' plana y 4' inclinada gradualmente Altura 2 3/4"</div> <div>Português</div>	

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC®</div> </div>	<div>7.1</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>3</div>	<div>Accessories</div> <div>Accessoires</div> <div>Accesorios</div>	<div>SML-277 Ramp</div> <div>SML-277 rampe</div> <div>SML-277 Rampa</div>
<div> <div>-1-</div> <div>    </div> </div>		<div>English</div> <div> <p>Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.</p> <p>Weight Capacity 5000lbs</p> <p>Dimension: 48" wide x 71 7/8" Long : 23" flat and 4' gradual incline overall height 2 3/4"</p> </div> <div>Français</div> <div> <p>Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l'aide d'une transpalette à main.</p> <p>Capacité pondérale de 5 000 lb</p> <p>Dimensions: 48 po L x 71 7/8 po l</p> <p>Plat: 23 po</p> <p>Incliné graduel : 4 pi</p> <p>Hauteur générale: 2 3/4 po</p> </div> <div>Español</div> <div> <p>Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.</p> <p>Capacidad 5000 lbs</p> <p>Dimensión: 48" de ancho x 71 7/8" de largo .</p> <p>23" plana y 4' inclinada gradualmente</p> <p>Altura 2 3/4"</p> </div> <div>Português</div>	

<div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div>		<div>7.1</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>4</div>	<div>Accessories</div> <div>Accessoires</div> <div>Accesorios</div>	<div>SML-150 Scale Ramp</div> <div>SML-150 - Rampe pour balance</div> <div>SML-150 - Rampa por escala</div>
<div>-1-</div> <div></div> <div></div> <div></div>			<div>English</div> <div>Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.</div> <div>Weight Capacity 4000lbs</div> <div>Dimension :48" wide x 71 7/8" Long : 24" flat and 47 1/8" gradual incline overall height 4 5/16"</div>	
			<div>Français</div> <div>Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l'aide d'une transpalette à main.</div> <div>Capacité pondérale de 4 000 lb</div> <div>Dimensions: 48 po L x 71 7/8 po l</div> <div>Plat: 24 po</div> <div>Incliné graduel : 47 1/8 po</div> <div>Hauteur générale: 4 5/16 po</div>	
			<div>Español</div> <div>Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.</div> <div>Capacidad 4000 lbs</div> <div>Dimensión: 48" de ancho x 71 7/8" de largo : 24" plana y 47 1/8" inclinada gradualmente. Altura 4 5/16"</div>	
			<div>Português</div>	

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>7.1</b>	Accessories Accessoires Accesorios	SML-150 Heavy-Duty Ramp SML-150 Rampe renforcée SML-150 Rampa para uso pesado
	Rev 1		
	01/06		
	5		

-1-



#### English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack. Use with heavy-duty machines.

Weight Capacity 6000lbs

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'une 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

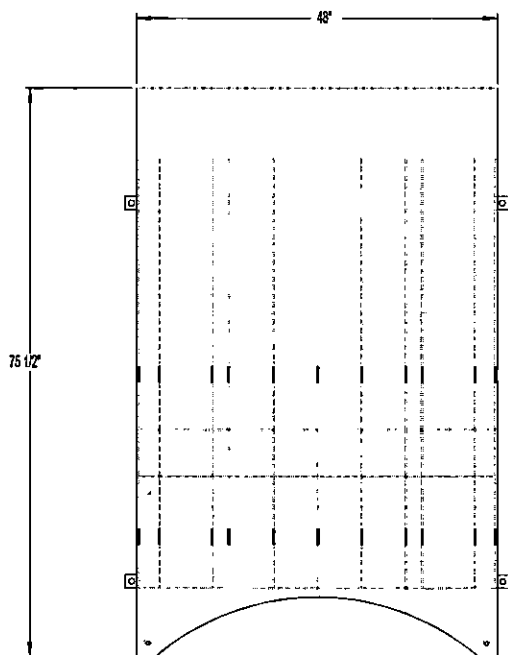
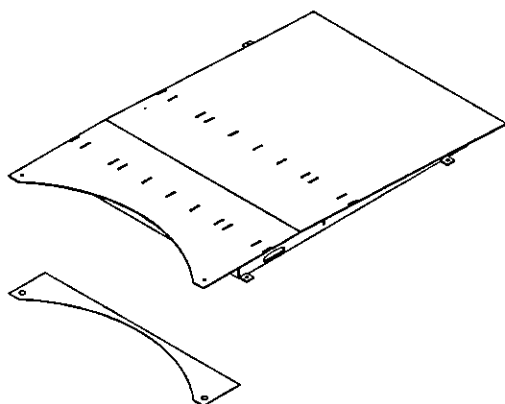
Dimensión: 48" de ancho x 72.005" de largo : 19 15/16" plana y 48 7/8" inclinada gradualmente. Altura 2 11/16"

#### Português



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC™	<b>7.1</b>	Accessories Accessoires Accesorios	SML-200 Heavy-Duty Ramp SML-200 Rampe renforcée SML-200 Rampa para uso pesado
	Rev 1		
	01/06		
	6		

-1-



#### English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack. Use with heavy-duty machines.

Weight Capacity 6000lbs

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'une 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

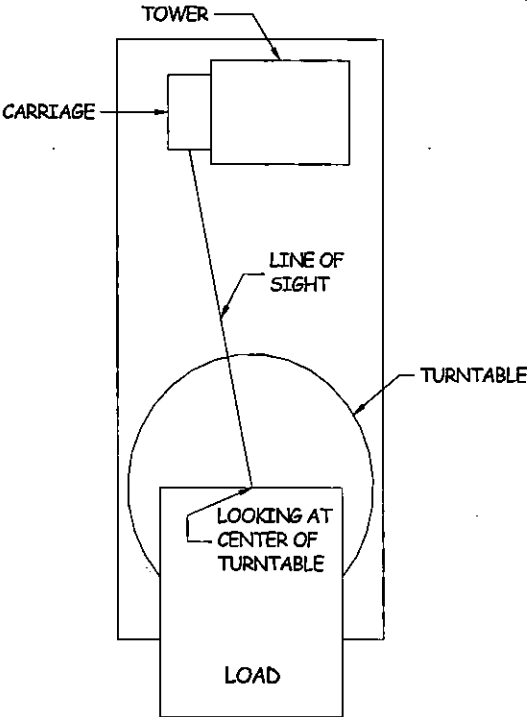
#### Español


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

<div> <div>M. J. MAILLIS</div> <div>WULFTEC</div> </div>	<div>7.2</div> <div>Rev 1</div> <div>01/06</div> <div>1</div>	<div>Accessories</div> <div>Accessoires</div> <div>Accesorios</div>	<div>Background suppression photoeye</div> <div>CPE - détection charges foncées/brillantes</div> <div>Fotocelda: cargas oscuras ó brillantes</div>
<div>-1-</div> <div>  </div>		<div>English</div> <div> <p>A background suppression photoeye on the autoheight is used to read dark or shiny loads.</p> <p><b>DS-60 Photoeye Settings</b>  <b>To start operations:</b>  Q: Output switches when there is an object between the sensor and the set scanning range.  -Q: Output switches where there is no object between the sensor and the set scanning range.</p> <p><b>Adjustment of the light reception:</b>  1. Position the object at the desired distance on your smallest load.  2. Using a forklift truck, align load as shown in the drawing.</p> </div> <div>Français</div> <div> <p>Une cellule photoélectrique de détection de la hauteur pour charges foncées/brillantes.</p> <p><b>Réglages de la CPE DS-60</b>  <b>Mode d'opération:</b>  Q: La sortie s'active lorsqu'il y a un objet entre le détecteur et la zone de balayage réglée.  -Q: La sortie s'active lorsqu'il n'y a pas d'objet entre le détecteur et la zone de balayage réglée.</p> <p><b>Ajustement de la réception de la lumière:</b>  1. Positionner l'objet à la distance désirée sur la plus petite charge.  2. À l'aide d'un chariot élévateur, aligner la charge tel qu'indiqué sur le dessin ci-contre.</p> </div> <div>Español</div> <div> <p>Fotocelda especial que elimina el fondo para poder detectar cargas oscuras ó brillantes en lugar de la estándar.</p> <p><b>Seteo de fotocelda DS-60</b>  <b>Para comenzar el funcionamiento:</b>  Q: Estado de fotocelda cambia cuando un objeto es detectado en la zona de detección.  -Q: Estado de fotocelda cambia cuando no hay ningún objeto entre el sensor y la zona de detección.</p> <p><b>Ajuste de recepción de luz:</b>  1. Posicione la carga más pequeña en la posición deseada.  2. Usando montacargas, alinee la carga como se indica en el dibujo</p> </div> <div>Português</div>	

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>7.2</b>	Accessories	Background suppression photoeye
WULFTEC™	Rev 1	Accessoires	CPE - détection charges foncées/brillantes
	01/06	Accesorios	Fotocelda: cargas oscuras ó brillantes
	2		

English

#### Adjustment of the light reception:

- Put the photoeye's dial at the "ALIGN" position. Make sure to aim it at the center of the turntable.
- Turn the dial at the " $\overline{Q1}$ " position and hold the teach button until the lights stop flashing.
- Turn the dial at the " $\overline{Q2}$ " position and hold the teach button until the lights stop flashing. Turn the dial at the "RUN" position.

Français

#### Ajustement de la réception de la lumière:


- Mettre le sélecteur à la position «Align». S'assurer de bien viser le centre de la table tournante.
- Mettre le sélecteur à la position  $\overline{Q1}$  et retenir le bouton «Teach» jusqu'à la lumière cesse de clignoter.
- Tourner le sélecteur à la position  $\overline{Q2}$  et retenir le bouton «Teach» jusqu'à la lumière cesse de clignoter. Tourner le sélecteur à la position «Run».

Español

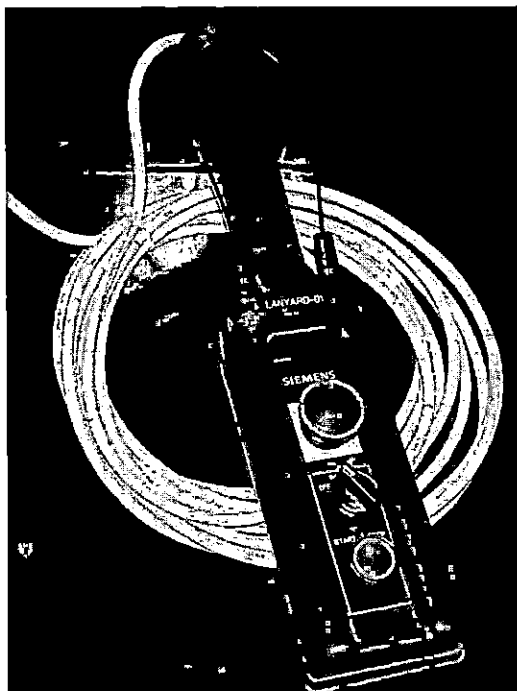
#### Ajuste de recepción de luz:

- Coloque el dial de fotocelda en posición ALIGN. Asegúrese de centrarlo en la tornamesa
- Coloque el dial en posición " $\overline{Q1}$ " y sostenga el botón TEACH hasta que la luz no destelle más.
- Coloque el dial en posición " $\overline{Q2}$ " y sostenga el botón TEACH hasta que la luz no destelle más. Coloque el dial en posición RUN

Português

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>7.3</b>	Accessories Accessoires Accesorios	Lanyard remote Station pendante Control remoto
	Rev 1		
	01/06		
	1		

-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 voyant d'alimentation.

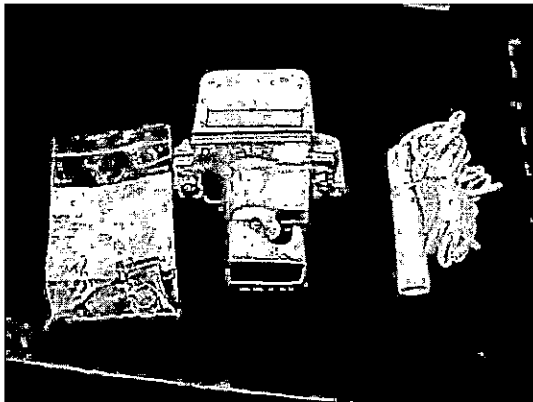
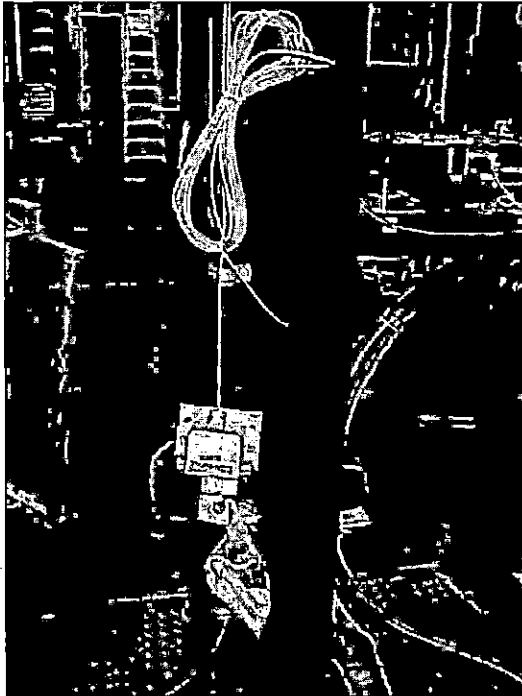
#### Español

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

<input type="checkbox"/> <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>7.4</b>	Accessories	Pull cord remote
	Rev 1	Accessoires	Cordon de démarrage
	01/06	Accesorios	Control remoto correa
	1		

-1-



#### 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 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 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 para comenzar el ciclo. Cuando se tira hacia abajo por segunda vez se interrumpe el ciclo.

Usualmente se instala colgando del cielorraso.

#### Português

 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>7.5</b>	Accessories	Top Platen
	Rev 1	Accessoires	Plateau stabilisateur
	01/06	Accesorios	Plato Opressor
	1		
-1-	English		
	<p>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 profile and high profile machine. 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.</p>		
	Français		
	<p>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. Le plateau stabilisateur standard de Wulftec 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.</p>		
	Español		
	<p>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 fotocelda 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 los tamaños máximos y mínimos de cargas. Los tamaños de la carga y la configuración juegan un papel importante, el contacto debe ser uniforme.</p>		
	Português		

<div><div>M. J. MAILLIS</div><div>WULFTEC®</div></div>	7.5	Accessories Accessoires Accesorios	Top Platen—Photoeye Plateau stabilisateur—CPE Plato Opressor—Fotocelda
	Rev 1		
	01/06		
	2		

-1-

Output

Signal

Light

Dark

Operate

Power

English

Top Platen Autoheight Photoeye

Photoeye function: When the top platen is in use, a retroflective photoeye is responsible for stopping the carriage so that the pre-determined overwrap is achieved by looking at the reflector on carriage cover. 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 rétrofléchie est responsable de l'arrêt du chariot afin que le dépassement de pellicule pré-déterminé soit effectué lorsque la CPE atteint le réflecteur sur le couvercle du chariot. Ceci est aussi une CPE de dépassement sécuritaire, qui assure que le chariot n'emballera pas le plateau stabilisateur.

Español

Función de la fotocelda de detección automática de altura del plato opressor

Función de la fotocelda: Cuando el platillo estabilizador está en uso, la fotocelda retroreflectiva es responsable de detener el cabezal, entonces la envoltura por encima de la carga predeterminada es alcanzada mirando al reflector de la tapa del cabezal. Esto es también una fotocelda de seguridad de traslado del cabezal, que asegura que éste no envolverá el platillo mismo.

Português

<div> <b>M. J. MAILLIS</b></div> <div>WULFTEC™</div>	7.6	Accessories Accessoires Accesorios	Scale Balance Balanza - Báscula
	Rev 1		
	01/06		
	1		

-1-

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. (Cont'd)

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. (Suite)


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. (Con't)


Português





 <b>M. J. MAILLIS</b> <b>WULFTEC™</b>	<b>7.6</b>	Accessories Accessoires Accesorios	Scale Balance Balanza - Báscula
	Rev 1		
	01/06		
	2		
-1-			
	English	<b>Scale Installation Procedure (cont'd)</b>  However, many factors can change this calibration once the machine is reinstalled in a different location. Check page 18 of the scale user's guide and follow this procedure to get a new Zero. Make sure the machine is free of any objects that would interfere with this calibration.	
	Français	<b>Installation de la balance (suite)</b>  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 la page 18 du guide de l'utilisateur de la balance et suivre cette procédure pour obtenir un nouveau Zéro. S'assurer que la machine est dégagée de tout objet qui pourrait gêner ce calibrage.	
	Español	<b>Procedimiento de instalación de balanza (con't)</b>  Verifique página 18 en la guía de usuario dela balanza y siga el procedimiento para obtener el nuevo CERO. Asegure que la máquina está libre de objetos que puedan interferir la calibración.	
	Português		


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	1		
English			
<b>Problem</b>	<b>Verify</b>	<b>Solution</b>	
<b>Power</b>			
<b>Power light doesn't come on</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Power light is burned.</li><li>⇒ Check if machine is plug into outlet.</li><li>⇒ Check if the outlet breaker is turned on</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Replace the light bulb.</li><li>⇒ Plug the machine.</li><li>⇒ Turn breaker on.</li></ul>	
<b>Defective drive problem</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ F004 (under voltage) on drive display.</li><li>⇒ F006 (motor stalled) on drive display.</li><li>⇒ F007 (motor overload) on drive display.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Check the supply voltage to the machine not under 90vac, make sure the machine is hook on a dedicated line, make sure there is no extension cord between the machine and the outlet.</li><li>⇒ Make sure the supply voltage doesn't exceed 126vac.</li><li>⇒ Make sure the motor is not jammed.</li></ul>	
<b>Carriage</b>			
<b>Pre-stretch motor doesn't feed film</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Dancer bar analog sensor or potentiometer is defective.</li><li>⇒ Pre-stretch belts or chain broken.</li><li>⇒ Defective motor.</li><li>⇒ Door is open</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Verify and replace if necessary.</li><li>⇒ Check and replace.</li><li>⇒ Check and replace.</li><li>⇒ Make sure carriage door is closed properly.</li></ul>	
<b>Too much tension on the film</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ The film tension potentiometer located on the control panel is set to MAX.</li><li>⇒ The VFD (variable frequency drive) is in fault.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Reduce the film tension setting on the control panel.</li><li>⇒ Cycle the power to reset the drive if this is not solving the problem call you distributor.</li></ul>	
<b>Carriage won't go up during cycle.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Check for count proximity sensor input on PLC.</li><li>⇒ If the input doesn't blink.</li><li>⇒ Auto height sensor doesn't see the load.</li><li>⇒ Check limit switch up functionality.</li><li>⇒ The motor-to-transmission key is sheared or broken.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ The input should blink when the table is turning.</li><li>⇒ Sensor is defective or sensor disc too far from prox.</li><li>⇒ The input should be OFF when the eye see the load.</li><li>⇒ The PLC input should be ON when not triggered.</li><li>⇒ Verify motor and gearbox shaft and replace the key.</li></ul>	
	⇒	⇒	


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	8.1	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	2		
English			
Problem	Verify	Solution	
<b>Carriage</b>			
<b>Carriage doesn't stop at different pallet heights.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Autoheight PE doesn't see the load.</li><li>⇒ The autoheight eye switch is turned OFF.</li><li>⇒ Photoeye is dirty.</li><li>⇒ The color of the load is black or it is non-reflective.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Check the sensitivity of the photo eye.</li><li>⇒ Turn the autoheight switch to ON position.</li><li>⇒ Clean the photoeye light emitter.</li><li>⇒ Increase the sensitivity of the photo-eye enough to see the load without seeing something else when the photoeye clear the load.</li></ul>	
<b>Carriage passes the stop block.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Carriage up/dwn gearbox drifts.</li><li>⇒ Inverter is defective or decel time is too high.</li><li>⇒ The limit switch misses a stop block.</li><li>⇒ Check for limit switch input on the PLC.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Replace gearbox.</li><li>⇒ Check inverter and decel parameter in inverter.</li><li>⇒ Adjust limit switch to ensure proper contact with block.</li><li>⇒ The input should blink when the carriage limit switches are flipped.</li></ul>	
<b>Motor on film tension never stop turning.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ The steel cam is not close enough to the analog sensor when the dancer bar is at rest position.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Turn the cam closer to the analog sensor or move the analog sensor toward the cam. The analog sensor and the cam are situated under the gray cover. See analog sensor adjustment</li></ul>	
<b>Turntable</b>			
<b>Table doesn't stop at home position.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ The count sensor has been displaced or is defective.</li><li>⇒ The gap between the proximity sensor and the sensor disc is too large.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Realign the proximity sensor. If the problem reoccurs replace the sensor.</li><li>⇒ Put the sensor closer to the sensor disc (1/8").</li></ul>	
<b>Turntable does not turn when pressing START button.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Turntable inverter in fault.</li><li>⇒ Start button input doesn't come on when pushed.</li><li>⇒ The motor-to-transmission key is sheared or broken.</li><li>⇒ Turntable chain fall off.</li><li>⇒ Defective motor.</li><li>⇒ Drive sprocket key is missing or broken.</li><li>⇒ Load overweight</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ See drive manual for fault diagnostic.</li><li>⇒ Verify "NO" contact behind button.</li><li>⇒ Verify motor and gearbox shaft and replace the key.</li><li>⇒ Reinstall and readjust chain tension.</li><li>⇒ Check and replace.</li><li>⇒ Inspect shaft and replace key.</li><li>⇒ Do not exceed maximum load weight</li></ul>	
<b>Table stops after three (3) seconds into the cycle</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ The film is broken</li><li>⇒ The film roll is empty</li><li>⇒ The in cycle rotation speed is set too low</li><li>⇒ Rotation potentiometer is set to minimum speed (value - 0)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Thread film by following the indications in Chapter 5</li><li>⇒ Change the film roll and rethread film</li><li>⇒ Make sure the rotation speed is set at more than 10Hz</li><li>⇒ Set potentiometer higher than minimum speed</li></ul>	

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	3		
English			
<b>Problem</b>	<b>Verify</b>	<b>Solution</b>	
<b>Other</b>			
<b>Cut &amp; wipe arm does not go out</b>	⇒ 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.	
<b>The clamp does not open</b>	⇒ 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.	
<b>The heat wire does heat or function properly</b>	⇒ 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)	
<b>The machine's power and drives are ON but the machine doesn't move</b>	⇒ 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	
	⇒	⇒	
	⇒	⇒	
	⇒	⇒	


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	1		
Français			
<b>Problème</b>	<b>Vérification</b>	<b>Solution</b>	
<b>Alimentation</b>			
<b>Le témoin d'alimentation n'allume pas</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La lumière est brûlée</li><li>⇒ La machine n'est pas branchée</li><li>⇒ Le disjoncteur de la prise de courant n'est pas en marche</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Remplacer l'ampoule</li><li>⇒ Brancher la machine</li><li>⇒ Mettre le disjoncteur en marche</li></ul>	
<b>Problème de variateur de vitesse défectif</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Affichage : F004 (sous-tension)</li><li>⇒ Affichage : F006 (moteur calé)</li><li>⇒ Affichage : F007 (surcharge moteur)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ 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.</li><li>⇒ S'assurer que la tension d'alimentation n'excède jamais 126 vac.</li><li>⇒ S'assurer que le moteur n'est pas bloqué.</li></ul>	
<b>Chariot</b>			
<b>Moteur de pré-étirement n'alimente pas la pellicule</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Le détecteur analogique ou le potentiomètre de la BCDP est défectueux</li><li>⇒ Les chaines ou courroies de pré-étirement sont brisées</li><li>⇒ Le moteur est défectueux</li><li>⇒ La porte est ouverte</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Vérifier et remplacer au besoin</li><li>⇒ Vérifier et remplacer</li><li>⇒ Vérifier et remplacer</li><li>⇒ Bien refermer la porte du chariot</li></ul>	
<b>Trop de tension de pellicule</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Le pot. de la tension de pellicule situé sur le panneau de contrôle est réglé au maximum</li><li>⇒ Erreur sur le variateur</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Réduire le réglage de la tension sur le panneau de contrôle</li><li>⇒ Mettre la machine en arrêt, attendre que les variateurs s'éteignent, puis remettre la machine en marche.</li></ul>	
<b>Le chariot ne monte pas pendant un cycle</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Vérifier l'entrée du détecteur de proximité sur l'automate prog.</li><li>⇒ L'entrée de clignote pas</li><li>⇒ La CPE de détection de la hauteur ne voit pas la charge</li><li>⇒ Vérifier le bon fonctionnement des interrupteurs de fin de course</li><li>⇒ La clé de support est fendue ou brisée</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ L'entrée devrait clignoter lorsque la table tourne</li><li>⇒ Le détecteur est défectueux ou le disque est trop loin du détecteur de proximité</li><li>⇒ L'entrée devrait être en Arrêt lorsque la CPE détecte une charge</li><li>⇒ L'entrée sur l'automate devrait être activée lorsque non déclenchée</li><li>⇒ Vérifier le moteur et l'arbre de la transmission et remplacer la clé</li></ul>	


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 1		
	01/06		
	2		
Français			
Problème	Vérification	Solution	
<b>Chariot</b>			
<b>Le chariot n'arrête pas aux différentes hauteurs des charges</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La CPE ne détecte pas la charge</li><li>⇒ L'interrupteur de la CPE est fermé</li><li>⇒ La CPE est sale</li><li>⇒ La charge est de couleur foncée ou réfléchissante</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Vérifier la sensibilité de la CPE</li><li>⇒ Mettre l'interrupteur à «Marche»</li><li>⇒ Nettoyer l'émetteur de la CPE</li><li>⇒ Augmenter la sensibilité de la CPE assez pour voir la charge sans voir autre chose lorsque la CPE n'est plus sur la charge</li></ul>	
<b>Le chariot dépasse le bloc d'arrêt</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La transmission du chariot vers le haut/vers le bas glisse</li><li>⇒ Le variateur est défectueux ou le temps de décélération est trop grand</li><li>⇒ L'interrupteur de fin de course manque un bloc d'arrêt</li><li>⇒ Vérifier l'entrée de l'interrupteur de fin de course sur l'automate</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Remplacer la transmission</li><li>⇒ Vérifier le variateur et les paramètres de décel. du variateur</li><li>⇒ Ajuster l'interrupteur afin d'assurer un bon contact avec le bloc</li><li>⇒ L'entrée devrait clignoter lorsque les interrupteur du chariot sont touchés</li></ul>	
<b>Le moteur de la tension de pellicule n'arrête pas de tourner</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La came en acier n'est pas assez près du détecteur analogique lorsque la BCDP est à sa position de repos</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ 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 gris du chariot. Voir le paragraphe sur l'ajustement du détecteur .</li></ul>	
<b>Table tournante</b>			
<b>La table n'arrête pas à la position initiale</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Le compteur a été déplacé ou est défectueux</li><li>⇒ La distance entre le détecteur de proximité et le disque est trop grande</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Réaligner le détecteur de proximité. Si le problème survient de nouveau, il faut remplacer le détecteur.</li><li>⇒ Bouger le détecteur plus près du disque (1/8 po)</li></ul>	
<b>La table tournante ne tourne pas lorsque le bouton MARCHE est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ L'entrée du bouton Marche ne s'active pas lorsque qu'appuyé</li><li>⇒ Le chemin de clé est fendu ou brisé</li><li>⇒ La chaine de la table tournante est tombée</li><li>⇒ Le moteur est défectueux</li><li>⇒ La clé de support du pignon est manquante ou brisée</li><li>⇒ La charge est trop lourde</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Vérifier le contact «Non» derrière le bouton</li><li>⇒ Vérifier le moteur et l'arbre de la boîte et remplacer la clé</li><li>⇒ Réinstaller la chaine et ajuster la tension</li><li>⇒ Vérifier et remplacer au besoin</li><li>⇒ Inspecter l'arbre et remplacer la clé</li><li>⇒ Ne pas excéder le poids de charge maximum accepté par la table</li></ul>	


 <b>M.J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	3		
Français			
<b>Problème</b>	<b>Vérification</b>	<b>Solution</b>	
<b>Table tournante</b>			
<b>La table arrête après trois (3) secondes de rotation</b>	⇒ La pellicule est brisée	⇒ Réamorcer la pellicule en suivant les indications au chapitre 5	
	⇒ Le rouleau de pellicule est vide	⇒ Changer le rouleau et réamorcer la pellicule	
	⇒ La vitesse de rotation en cycle est trop basse	⇒ S'assurer que la vitesse de rotation est réglée à plus de 10Hz	
	⇒ Le potentiometer de rotation est réglé à la vitesse minimum (valeur - 0)	⇒ Régler le potentiomètre à une valeur supérieure	
	⇒	⇒	
<b>Autres</b>			
<b>Le fil chauffant ne fonctionne pas</b>	⇒ Le fusible est brûlé	⇒ Changer le fusible	
	⇒ Le fil est sale	⇒ Nettoyer le fil	
	⇒ Le fil n'est pas assez serré	⇒ Changer le fil (voir maintenance)	
<b>Le bras de coupe et balayage ne sort pas</b>	⇒ L'interrupteur est fermé	⇒ Ouvrir l'interrupteur	
	⇒ L'interrupteur Reed est mal ajusté	⇒ Ajuster l'interrupteur Reed	
	⇒ Il n'y a pas de pression d'air	⇒ S'assurer que la pression d'air est à 60 lb/po <sup>2</sup> . Vérifier que le tuyau ne soit pas entortillé ou qu'il y ait des nœuds	
<b>Le système de pince n'ouvre pas</b>	⇒ L'interrupteur est fermé	⇒ Ouvrir l'interrupteur	
	⇒ L'interrupteur Reed est mal ajusté	⇒ Ajuster l'interrupteur Reed	
	⇒ Il n'y a pas de pression d'air	⇒ S'assurer que la pression d'air est à 60 lb/po <sup>2</sup> . Vérifier que le tuyau ne soit pas entortillé ou qu'il y ait des nœuds.	
	⇒ Les pinces n'ouvrent pas simultanément	⇒ 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.	
<b>L'alimentation et les variateurs de vitesse sont en marche mais la machine ne bouge pas</b>	⇒ La porte du chariot est ouverte Voir le Chapitre 5 pour plus d'informations (Déecteur de proximité sur la porte du chariot)	⇒ Fermer la porte du chariot correctement	
	(Sur les machines Smart à panneau de contrôle standard, la rotation en mode manuel reste active même si les autres contrôles ne fonctionnent pas)		


 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting	
	Rev 2	Dépannage	
	01/08	Diagnóstico de los problemas	
	1		
Español			
<b>Problema</b>	<b>Verificación</b>	<b>Solución</b>	
<b>Encendido</b>			
<b>La luz de Encendido no prende</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La lamparita está quemada.</li><li>⇒ Verifique que la máquina está conectada a la energía.</li><li>⇒ Verifique si el disyuntor del toma ha cortado la energía.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Reemplace la lamparita.</li><li>⇒ Conecte la máquina.</li><li>⇒ Conecte disyuntor.</li></ul>	
<b>Problema de controlador defectuoso</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ F0004 (bajo voltaje) en el display del controlador</li><li>⇒ F006 ( motor ahogado o demasiado voltaje) en el display del controlador.</li><li>⇒ F007 ( motor sobrecargado) en el display de controlador.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ 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.</li><li>⇒ Asegure que el voltaje no exceda los 126 VAC</li><li>⇒ Asegure que el motor no está atascado.</li></ul>	
<b>Cabezal</b>			
<b>El motor de pre-estirado no alimenta película.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Barra oscilante (sensor analógico) ó potenciómetro está defectuoso</li><li>⇒ Correas de pre-estirado rotas</li><li>⇒ Motor defectuoso</li><li>⇒ La puerta esta cerrada</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Verifique y cambie si fuera necesario.</li><li>⇒ Verifique y reemplace.</li><li>⇒ Verifique y reemplace.</li><li>⇒ Asegúrese que la puerta este bien cerrada</li></ul>	
<b>Demasiada tensión en la película</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El potenciómetro de tensión ubicado en el panel de control está seteado al máximo.</li><li>⇒ El controlador de frecuencia variable está averiado.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Reduzca la tensión de la película en en panel de control.</li><li>⇒ Desconecte y conecte la energía para resetear el controlador de frecuencia variable, si no soluciona el problema llame a su distribuidor.</li></ul>	
<b>El cabezal no sube durante el ciclo.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Verifique la entrada del sensor de proximidad en el PLC.</li><li>⇒ Si la entrada ó imput no destella.</li><li>⇒ El sensor automático de altura no ve la carga.</li><li>⇒ Verificar el interruptor de límite superior.</li><li>⇒ La chaveta del motor y transmisión está deteriorada ó rota.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El imput debería destellar cuando la mesa está girando</li><li>⇒ El sensor está defectuoso ó el disco sensor está muy lejos del sensor de proximidad.</li><li>⇒ La entrada ó imput debe estar desconectada cuando la fotocelda ve la carga.</li><li>⇒ La entrada ó imput del PLC debe estar conectada cuando no está activada.</li><li>⇒ Inspeccione eje de motor y transmisión y reemplace chaveta</li></ul>	



 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 1		
	01/06		
	2		
Español			
<b>Problemas</b>	<b>Verificación</b>	<b>Solución</b>	
<b>Cabezal</b>			
<b>El cabezal no se detiene a las diferentes alturas de la carga</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La fotocelda de detección de altura no vé la carga.</li><li>⇒ La fotocelda de detección de altura está desconectada.</li><li>⇒ La fotocelda está sucia.</li><li>⇒ El color de la carga es negro ó no es reflectivo.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Verifique la sensibilidad de la fotocelda</li><li>⇒ Ponga el interruptor de detección de altura en conectado.</li><li>⇒ Limpie la fotocelda.</li><li>⇒ Incremente la sensibilidad de la fotocelda lo suficiente para ver la carga pero que no detecte nada más luego de retirada la carga.</li></ul>	
<b>El cabezal pasa el bloque de parada.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Caja de engranajes del cabezal arriba-abajo falla.</li><li>⇒ Controlador está defectuoso ó el tiempo de desaceleración es muy alto.</li><li>⇒ Verifique el imput del interruptor de límite en el PLC</li><li>⇒ El interruptor de límite pasa el bloque de parada.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Reemplace caja de engranajes</li><li>⇒ Verifique controlador y seteo de tiempo de desaceleración.</li><li>⇒ La entrada ó input debe destellar cuando el cabezal toca el interruptor de límite.</li><li>⇒ Ajuste el interruptor de parada para asegurar buen contacto con bloque.</li></ul>	
<b>El motor de tensión de film no se detiene</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La leva metálica no está suficientemente cerca del sensor análogo cuando la barra oscilante está en posición de descanso</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ 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</li></ul>	
<b>Tornamesa</b>			
<b>La mesa no se detiene en la posición de inicio.</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El sensor de conteo ha sido desplazado ó está defectuoso.</li><li>⇒ La separación entre el sensor de proximidad y el dico sensor es demasiado grande.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Realínee el sensor de proximidad. Si e problema continúa , reemplace el sensor.</li><li>⇒ Coloque el sensor más cerca del disco a 1/8 “.</li></ul>	
<b>La mesa no gira cuando se presiona el botón de ARRANQUE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El botón de ARRANQUE no funciona.</li><li>⇒ La chaveta del motor y transmisión está deteriorada ó rota.</li><li>⇒ La cadena de la mesa está rota.</li><li>⇒ Motor defectuoso.</li><li>⇒ La chaveta de la polea falta ó está rota.</li><li>⇒ La carga es demasiado pesada</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Verifique los contactos detrás del botón.</li><li>⇒ Verifique la chaveta y reemplácela.</li><li>⇒ Reinstale la cadena y ajuste tensión.</li><li>⇒ Verifique y cambia.</li><li>⇒ Inspeccione eje y reemplace chaveta.</li><li>⇒ No exceder el peso máximo aceptado por la mesa</li></ul>	

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC®	<b>8.1</b>	Troubleshooting Dépannage Diagnóstico de los problemas	
	Rev 2		
	01/08		
	3		
Español			
<b>Problemas</b>	<b>Verificación</b>	<b>Solución</b>	
<b>Tornamesa</b>			
<b>La tornamesa se detiene luego de 3 segundos</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Rotura de la película</li><li>⇒ El rollo de película esta vacío</li><li>⇒ La velocidad de rotación durante el ciclo es ajustada a baja.</li><li>⇒ El potenciómetro esta en la posición de velocidad mínima (valor - 0)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Enhebre la película siguiendo las instrucciones del capítulo 5</li><li>⇒ Cambie el rollo y enhebre la película</li><li>⇒ Asegúrese que la velocidad de rotación este ajustada a mas de 10Hz.</li><li>⇒ Ajuste el potenciómetro a una velocidad mas elevada que la mínima.</li></ul>	
<b>Otra</b>			
<b>El alambre caliente no calienta o no funciona correctamente</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El fusible está quemado</li><li>⇒ El alambre está sucio</li><li>⇒ El alambre está flojo</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Cambiar el fusible</li><li>⇒ Limpiar el alambre</li><li>⇒ Cambiar el alambre (ver mantenimiento)</li></ul>	
<b>El brazo de corte y cepillado no se mueve</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El interruptor está apagado</li><li>⇒ El interruptor Reed está mal ajustado</li><li>⇒ No hay presión de aire</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Conecte el interruptor</li><li>⇒ Ajustar el interruptor Reed</li><li>⇒ Asegurarse que la presión de aire es de 60 lb/pulg 2da. Verificar que el tubo no está retorcido o que no haya nudos.</li></ul>	
<b>El sistema de pinza no abre</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ El interruptor está apagado</li><li>⇒ El interruptor Reed está mal ajustado</li><li>⇒ No hay presión de aire</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Conecte el interruptor</li><li>⇒ Ajustar el interruptor Reed</li><li>⇒ Asegurarse que la presión de aire es de 60 lb/pulg 2da. Verificar que el tubo no está retorcido o que no haya nudos.</li></ul>	
<b>La maquina y los variadores de frecuencia están encendidos pero la maquina no se mueve</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ La puerta del cabezal esta abierta</li></ul> <p>Refiérase al capítulo 5 (Sensor de proximidad de la puerta)</p> <p>(En las maquinas Smart con panel de control estándar, el modo “rotación manual” permanecerá activo mientras que el resto de los controles permanecerá desactivado)</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>⇒ Cierre la puerta del cabezal correctamente</li></ul>	

 <b>M. J. MAILLIS</b> WULFTEC <sup>®</sup>	<b>9.1</b>	Enclosures Annexes Anexos	General Information Information générales Información general
	Rev 0		
	01/06		
	1		
<div>English</div>			
<div>Français</div>			
<div>Espanol</div>			
<div>Portugués</div>			

 <b>M. J. MAILLIS</b>	<b>10.1</b>	Spare Parts	How to order
	Rev 1	Pièces de rechange	Comment commander
	01/06	Repuestos	Como hacer un pedido
	1		
WULFTEC®			

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](mailto: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](mailto: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](mailto: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



**M. J. MAILLIS**

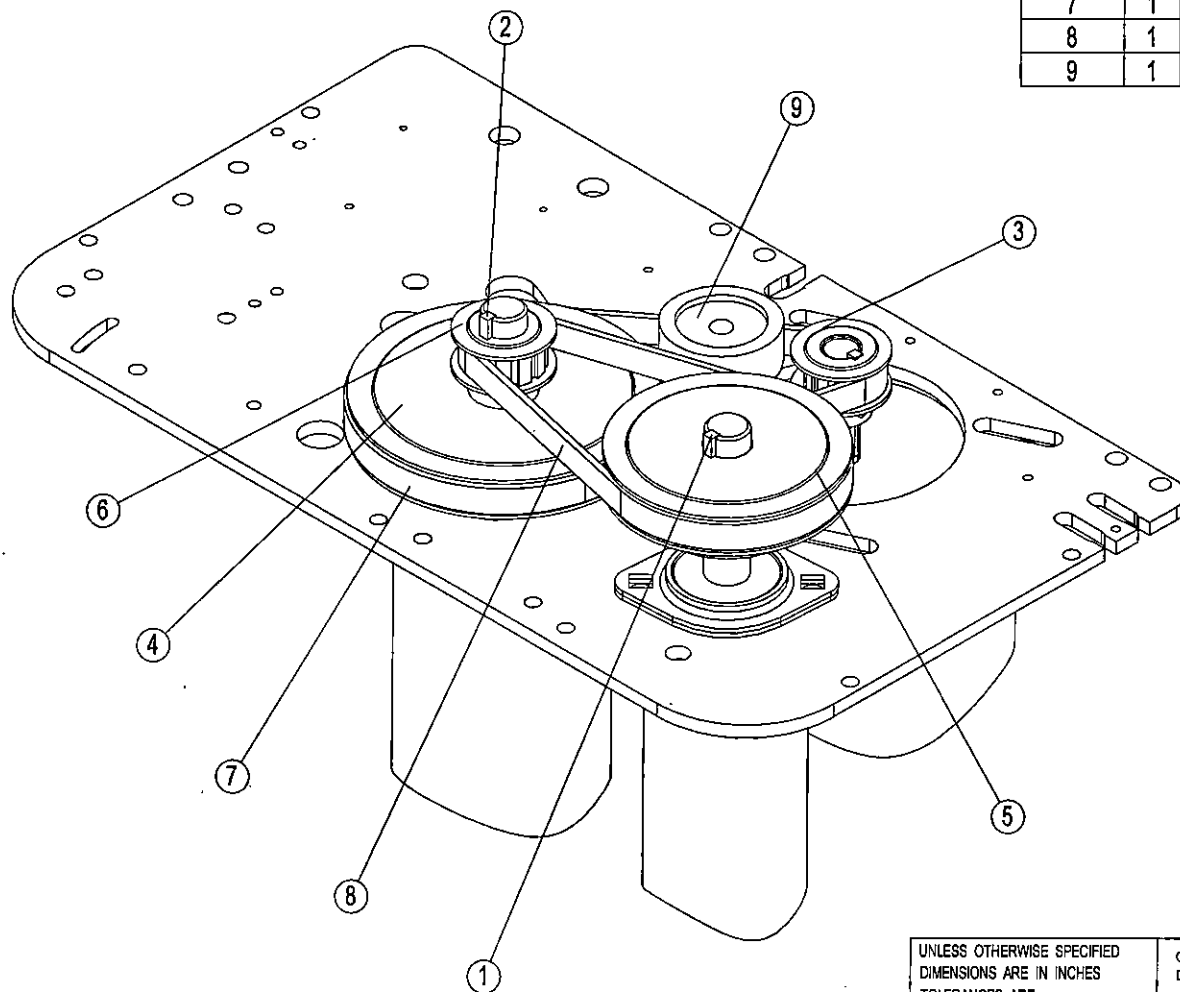
**WULFTEC®**

Wulftec / M.J. Maillis  
209, Wulftec  
Ayer's Cliff, Québec (Canada)  
JOB 1C0  
819-838-4232  
1-877-WULFTEC

February / Février / Febrero 2008  
Version 4.0

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
1	1	5MSTL00112		SQUARE BAR
2	1	5MSTL00113		SQUARE BAR
3	1	0MSPK00133		GEAR BELT PULLEY 12LO50 .625 BORE
4	1	0MSPK00170		GEAR BELT PULLEY 40LO50 .75 BORE
5	1	0MSPK00129		GEAR BELT PULLEY 32LO50 .75 BORE
6	1	0MSPK00168		GEAR BELT PULLEY 12LO50 .75 BORE
7	1	0MCHN00057	0	BELT TIMING 210LO50
8	1	0MCHN00046	0	BELT TIMING 187LO50
9	1	0MBRG00060		IDLER WHEEL ASS'Y FENNER# FA2010



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
DIMENSIONS ARE IN INCHES  
TOLERANCES ARE:  
FRACTIONS DECIMALS ANGLES  
 $\pm 1/32$   $.XX \pm .01$   $\pm 1^\circ$   
 $.XXX \pm .005$

CAD GENERATED DRAWING,  
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS

DATE

DRAWN

2007/03/23

CHECKED

RESP ENG

FINISH:

DO NOT SCALE DRAWING

APPROX  
WEIGHT  
(LBS)

36.2

WULFTEC INTERNATIONAL

PRESTRETCH 250% 12-15-17RPM BELT

Wulftec#6MPRE00857

SIZE

A

Scale

1:3

Cad File:  
PRESTRETCH RATIO BELT 07

REV.

0

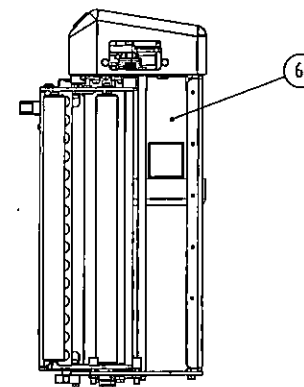
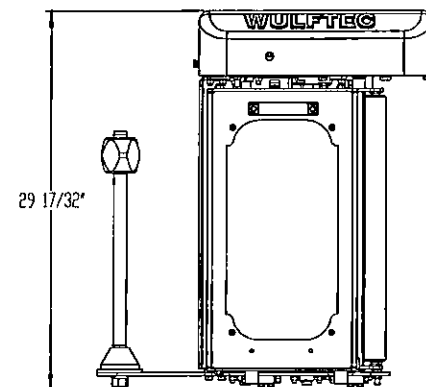
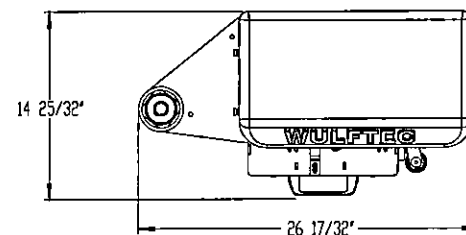
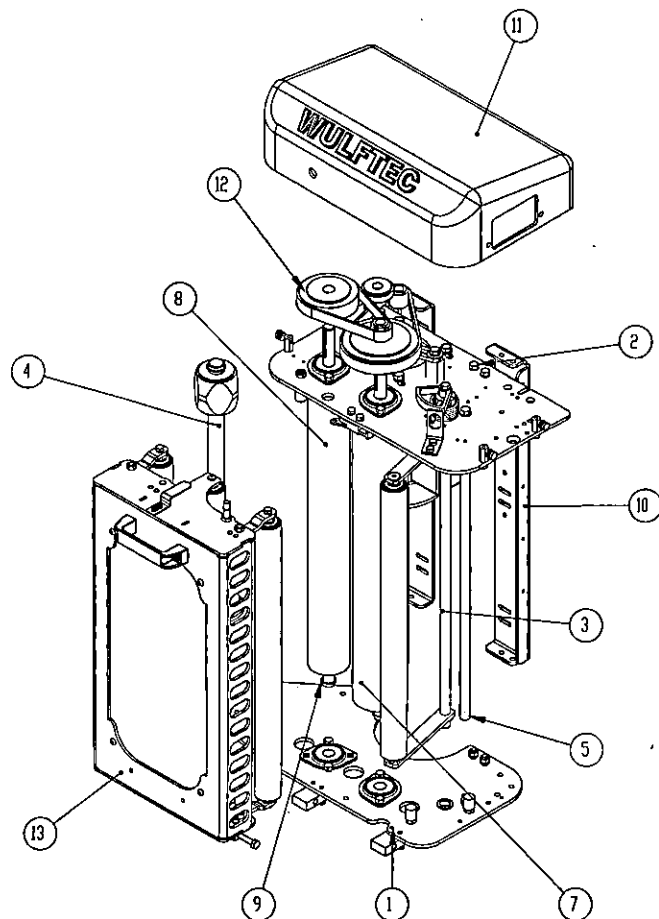
SHEET 1 OF 1

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
Q:\SWDraw\PRE\6MPRE00857_PRESTRETCH_250_12-15-17RPM_BELT.SLDDRW			

8 7 6 5 4 3 2 1

THE INFORMATION CONTAINED  
HEREIN IS THE SOLE PROPERTY OF  
WULFTEC M.J. MALLIS GROUP AND  
SHOULD NOT BE REPRODUCED OR  
TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY  
ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL,  
INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING,  
OR BY ANY INFORMATION STORAGE  
AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT  
THE WRITTEN PERMISSION OF  
WULFTEC M.J. MALLIS GROUP.

ITEM NO.	20" SPRING	20" GATE	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1			6MCAR00537	2	20" SMART CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY	
2		1	6MCAR00536	3	CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY SMART 20-30	
3		1	6MCAR00538	4	CARRIAGE SMART 20 DANCER BAR ASSEMBLY	
4		1	6MCAR00491	0	20" CARRIAGE FILM HOLDER SHAFT ASSEMBLY	
5		1	5MCAR00086	0	20" CARR REINFORCE SHAFT	
6		1	0EMTR00012		1 HP BALDOR AC MOTOR	
7		1	0MRDL00028	1	ROLLER PRESTR 3 1/2" X 3" X 21 1/2"	
8		1	0MRDL00042	1	ROLLER PRESTR 2 5/8" X 2" X 21 1/2"	
9		2	0MFST00028		E RING	
10		2	5MCAR00584	3	CARRIAGE SUPPORT BRACKET 20"	
11		1	5MCAR00572	6	MODULAR CARRIAGE COVER	
12		1	0M00000001	0	SEE PRESTRETCH RATIO	
13		1	6MCAR00518	8	CARRIAGE 20" SMART SPRING LOADED GATE ROLLERS	

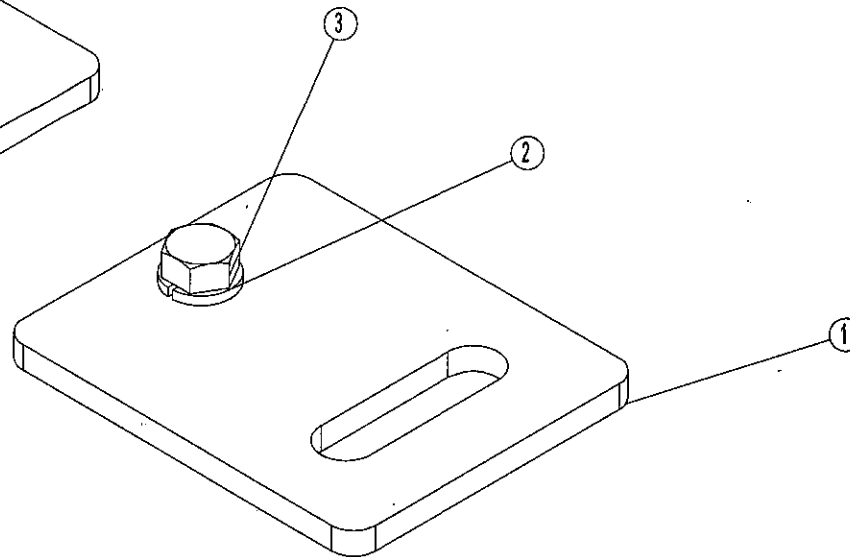
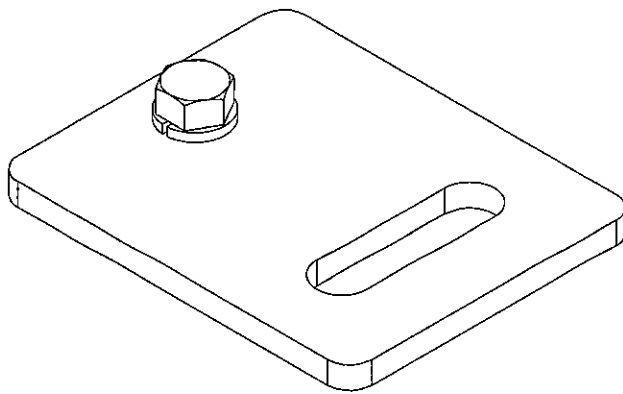


4	2008/04/16	ivaylob	CHANGED HINGES AND REVISED GATE
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ±1/32" .001 ±1° XXX ±.005	CAD GENERATED DRAWING DO NOT MANUALLY UPDATE	M.J. MALLIS	
		WULFTEC	
FINISH No Finish	APPROVALS DRAWN ivaylob	DATE 2007/09/14	SMART CARRIAGE 07 MAJOR 20" SPRING LOADED GATE
ASSEMBLY TYPE Manual	RESP ENG	APPROX WEIGHT (LBS) 114.8	Wulftec# 6MCAR00622
DO NOT SCALE DRAWING	Scale 1/4"	SIZE Model File B SMART CARRIAGE 07 MAJOR	REV. 4

THE INFORMATION CONTAINED HEREIN 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.	REV#	PART NO.	DESCRIPTION
1	2		5MBRK00298	TIE DOWN BRACKET
2	2	0	0MFST00230	WASHER LOCK ZC 3/8
3	2	0	0MFST00159	BOLT HEX GR.5 ZC 3/8 NC X 3/4



Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
-----------------	---------------	---------	----------------------

Q:\SWDraw\BRK16MBRK00478 SHIPPING\_BRK\_KIT.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
DIMENSIONS ARE IN INCHES  
TOLERANCES ARE:  
FRACTIONS DECIMALS ANGLES  
 $\pm 1/32$  .XX  $\pm .01$   $\pm 1^\circ$   
XXX  $\pm .005$

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING,  
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN jeanr	2006/07/14
CHECKED	

RESP ENVS

APPROX WEIGHT (LBS)	0.0
---------------------	-----

WULFTEC INTERNATIONAL

SHIPPING BRK KIT

Wulftec#5MBRK00478

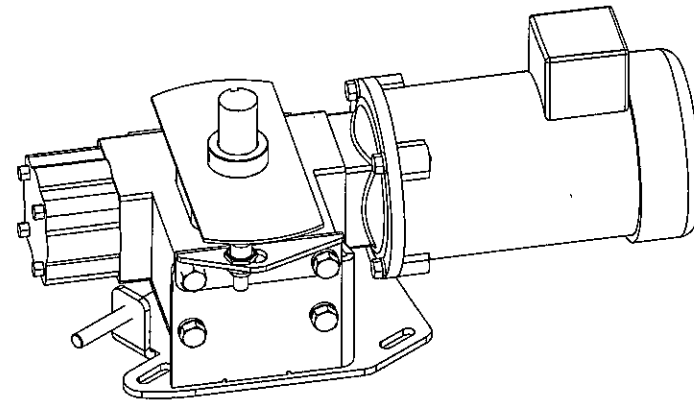
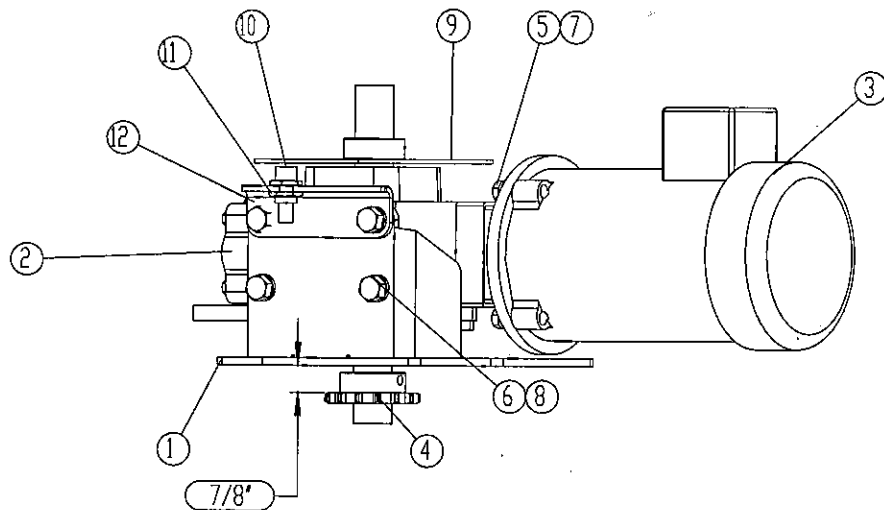
SIZE  
A  
Scale 1:1.5Cad File  
SHIPPING BRK KITREV.  
0

SHEET 1 OF 1



THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL. REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO.	REV	FINISH
1	MODULAR BASE ADJUSTABLE DRIVE WELDMENT BRACKET	6MBRK00246	0	
2	REDUCER 924 EQ RL 15-1 924MDNE2100C1	0MRED00378	0	
3	1 HP BALDOR AC MOTOR	0EMTR00012		
4	SPROCKET 50B14H BL25 K1/4-2SS	0MSPK00115		
5	BOLT HEX GR5 ZC 3/8 NC X 1LG	0MFST00184		
6	BOLT HEX GR5 ZC 1/2 NC X 1	0MFST00084		
7	WASHER LOCK ZC 3/8	0MFST00230	0	
8	WASHER LOCK ZC 1/2	0MFST00116	0	
9	SMART BASE PROX SENSOR DISC WELD	6MBRK00462	0	
10	SEE ELECTRICAL BDM	0E0000000	0	
11	SEE ELECTRICAL BDM	0E0000000	0	
12	SMART DRIVE PROX BRK	5MBRK01650	0	



0			
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description

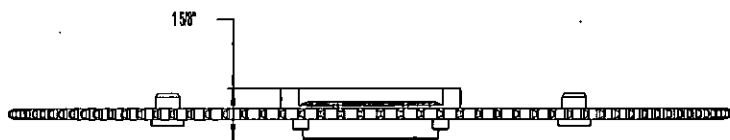
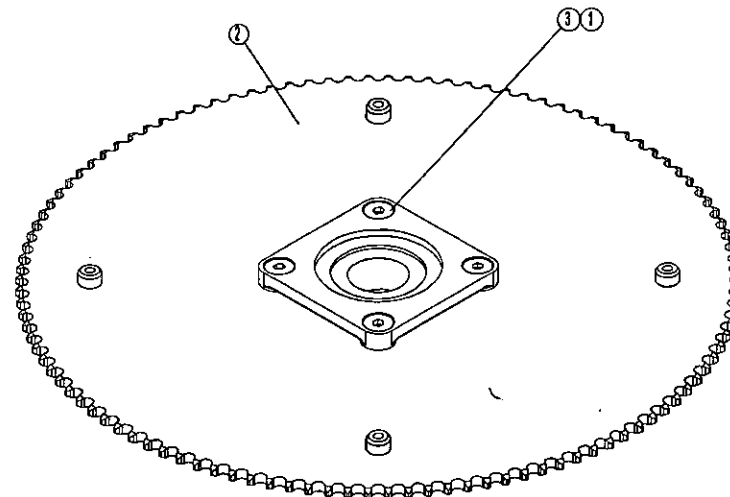
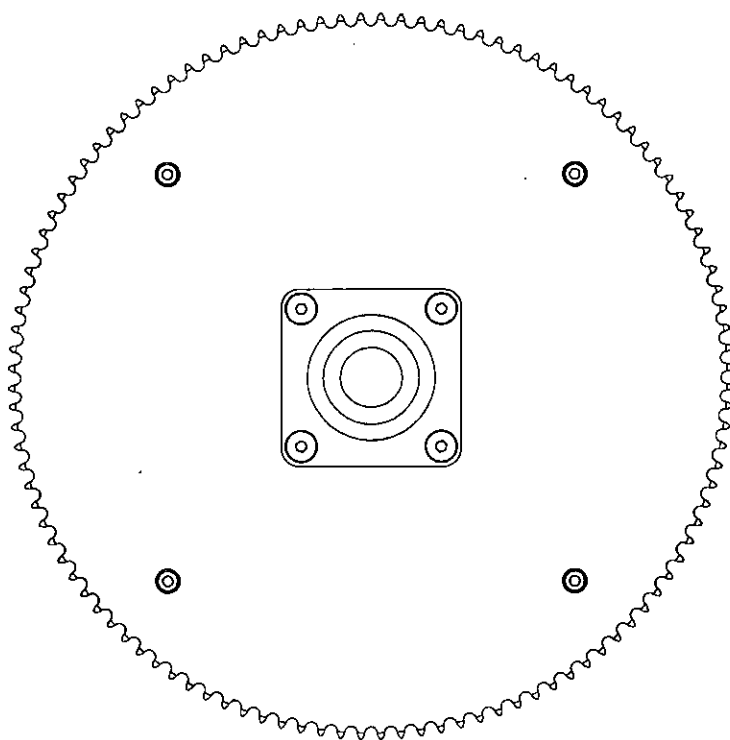
Q:\SWDraw\PRE\6MPRE01150.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 ANGLES ±1° .XXX ±.005		CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE			
APPROVALS		DATE		SMART DRIVE IHP 15-1 D.O.50B14 1 1-4 BORE PROX COUNT DISK	
DRAWN ivaylob		2008/11/14			
CHECKED					
RESP ENG				Wulftec#6MPRE01150	
APPROX WEIGHT (LBS)		112.992803		SIZE (Cord File) A MODULAR BASE DRIVE Scale 1:6	
DO NOT SCALE DRAWING				REV. 0 SHEET 1 OF 1	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL.

BY OF  
WITHOUT  
ENTER

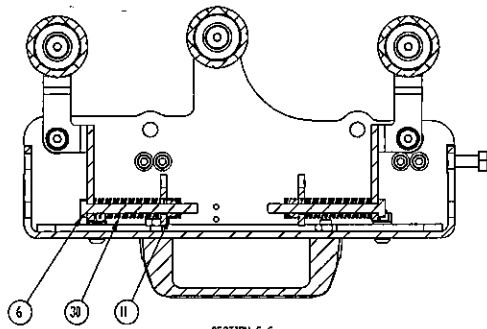
ITEM NO.	QTY.	REV#	PART NO.	DESCRIPTION
1	1		0MBRG00001	FLANGE BEARING 4 BOLT SQ.
2	1	0	6MSPR00010	TABLE DRIVE SPROCKET WELDMENT
3	4		0MFS100154	SOCKET FLAT HEAD CAP SCREW 1/2-13 X 1 1/4 LONG, 1 1/4" THREAD



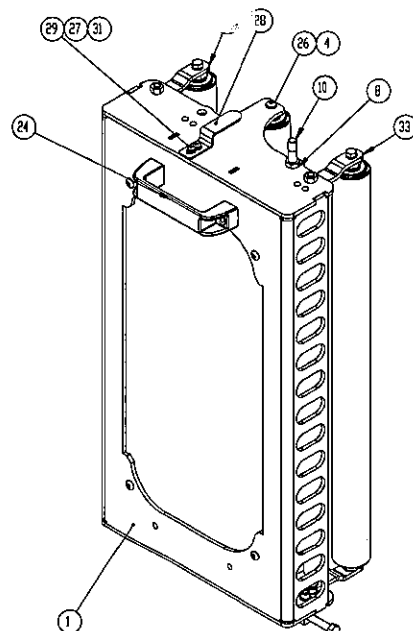
2	5/19/2004	jeanr	CHANGED SPROCKET ASSEMBLY
1	11/4/2002	jeanr	CHANGE BOLTS
Revision Number	Revision Date	Drawn By	Revision Description

Q:\SW\Drawings\6MPRE00003\_WHP\_SPROCKET\_AND\_BEARING\_ASS.Y.SLD001V

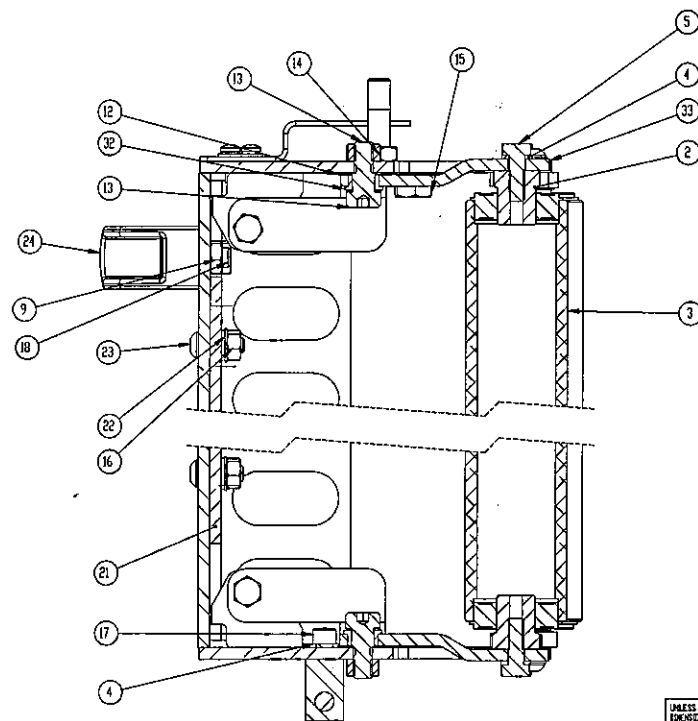
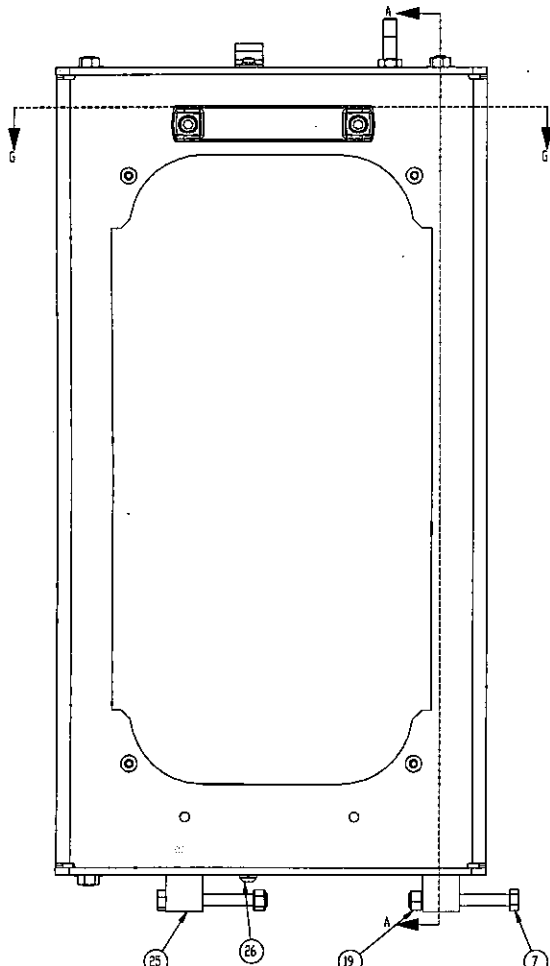
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ± .002" XX ± .01 ± 1° XXX ± .015	CROSS-SECTIONAL VIEWING DO NOT UNILATERALLY UPDATE		WULFTEC INTERNATIONAL	
	APPROVED	DATE	WHP/WLP SPROCKET AND BEARING ASSY	
	DRAWN RDM	2003/11/16		
	CHECKED		Wulftec 6MPRE00003	
FINISH: DO NOT SCALE DRAWING	RESPOND		Wulftec 6MPRE00003	
	APPROX WEIGHT (LBS)	42.3	SIZE B Table sprocketbearing	
			SHEET 1 OF 1	REV 2



SECTION G-G



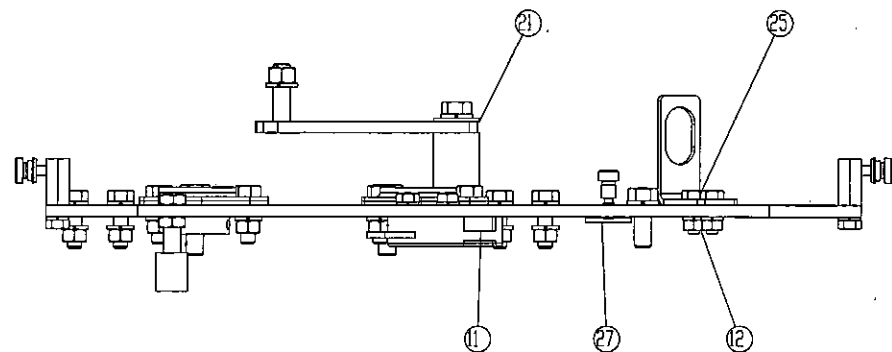
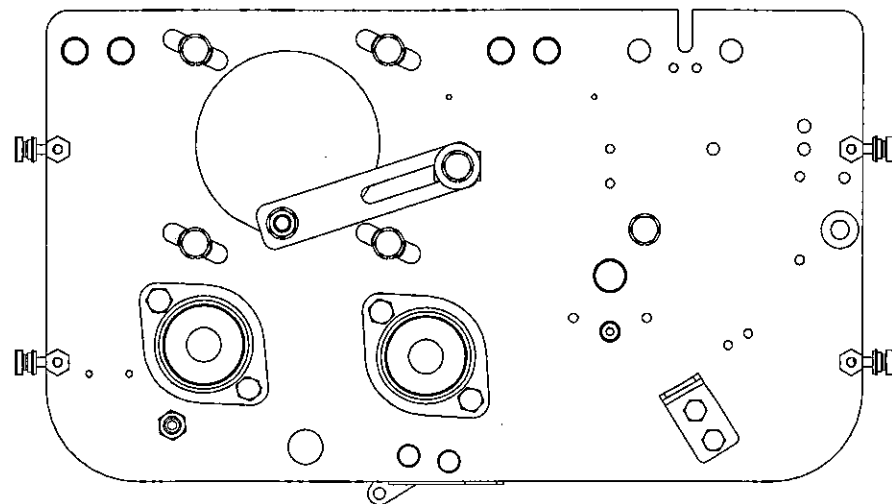
ITEM NO.	20" SMART/REV	PART NO.	REV	DESCRIPTION
1	1	6MCAR00517	2	20" SMART SPRING LOADED GATE
2	6	5MCAR00825	3	ROLLER CAM FOR LV SPRING LOA
3	3	6MR0L00261	0	20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASSY
4	10	DMFST00260	0	WASHER LOCK ZC 1/4
5	4	DMFST00194	0	BOLT HEX GR5 ZC 1/4 NC X 3/4
6	4	DMFST00177	0	BOLT HEX GR5 ZC 1/4 NC X 3
7	2	DMFST00518	0	BOLT HEX GR5 ZC 5/16 NC X 2 3/4LG
8	2	DMFST00186	0	NUT HEX JAM ZC 3/8 NC
9	2	DMFST00559	0	NUT HEX JAM PLAIN 5/16 NC
10	1	5MHDW00043	2	CARRIAGE GATE LATCH STUD 3/8-16 X 1 3/4
11	4	DMFST00415	0	NUT HEX NYLOC ZC 1/4 NC
12	4	DMBRG00274	0	BEARING THRUST WASHER TRA613
13	4	DMFST01932	0	BOLT SHOULDER 3/8 X 5/16
14	4	DMFST00047	0	HEX NUT 5/16-18
15	1	DMFST00046	0	HEX NUT 3/8-16
16	4	DMFST00057	0	HEX NUT 1/4-20
17	4	DMFST00232	0	CAPSCREW SOCKET HEAD 1/4 NC X 3/4
18	2	DMFST00770	0	CAPSCREW SOCKET HEAD 5/16 NC X 3/4
19	2	DMFST00051	0	NUT HEX NYLOC ZC 5/16 NC
20	1	DMFST00080	0	WASHER FLAT ZC 3/8
21	1	5MCAR00835	1	LEXAN OF SMART SPRING LOADED GATE
22	4	DMFST00203	0	Bonded Washer
23	4	DMFST01292	0	CAPSCREW BUTTON HEAD 1/4-NC X 3/4 LG
24	1	DMHDW00639	0	PULL HANDLE
25	2	5MCAR00068	0	GATE HINGE BLOCK 5/8" X 1" (REF TO 0048 1")
26	2	DMFST01719	0	CAPSCREW BUTTON HEAD 1/4-NC X 5/8 LG
27	2	DMFST00115	0	LOCK WASHER HB
28	1	5MBRK01786	0	CARRIAGE DOOR GATE PROX FLAG
29	2	DMFST00526	0	SCREW PAN QUADREX ZINC HB-32 X 1/2"
30	4	DMHDW00908	0	SPRING COMP MISUMI WB16-60
31	2	DMFST01213	0	FLAT WASHER NARROW 4mm NOM
32	4	DMHDW00494	0	FLANGE BRASS BUSHING SF-1216-4
33	2	5MCAR00834	1	90 DEG LEFT SPRING GATE LEVER
34	2	5MCAR00833	1	90 DEG SPRING GATE LEVER

SECTION A-A  
SCALE 1:1.5

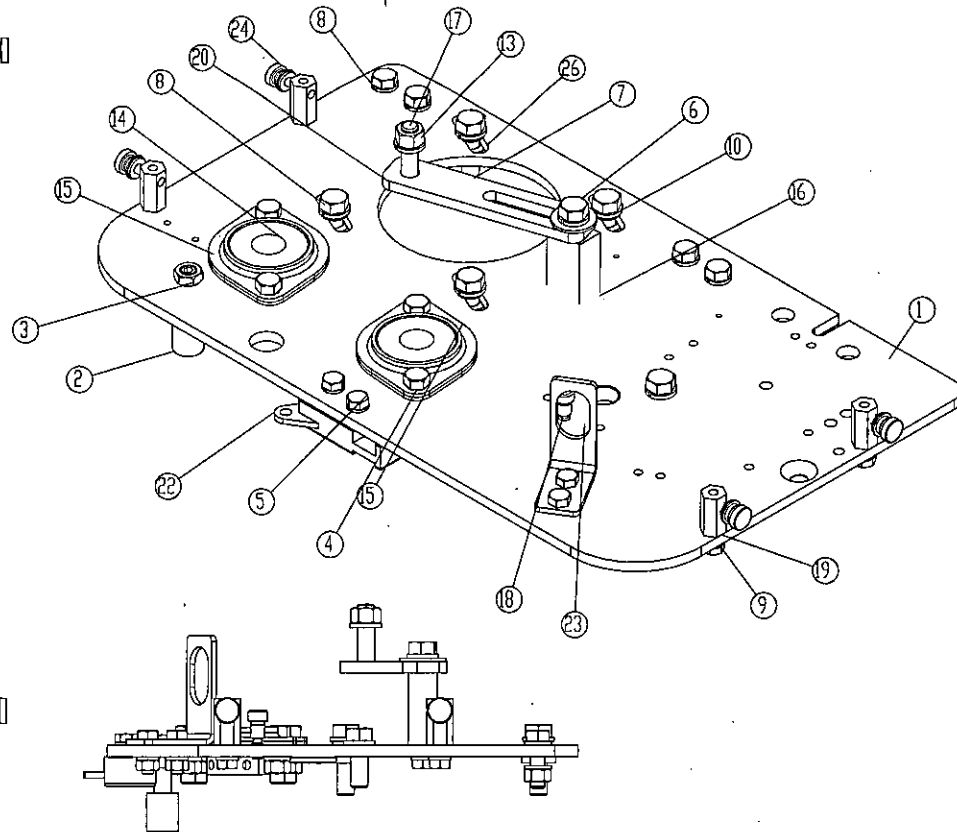
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF  
VALTECH. ALL RIGHTS RESERVED. ANY REPRODUCTION OR FURTHER USE WITHOUT  
THE WRITTEN PERMISSION OF VALTECH, ALL RIGHTS RESERVED, IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES 1/16" 0.005" 1"	FOR DIMENSIONED DRAWING NO DIM INCHES UNITS APPROXIMATE DATE 2007/02/05	<b>M.J. HALLIS</b> <b>VALTECH</b> CARRIAGE 20 SMART SPRING LOADED GATE ROLLERS
FINISH ASSEMBLY TYPE DO NOT SCALE DRAWING	NEW TAC APPROX WEIGHT (G) 293	VALTECH 6MCAR00518 FIRST NAME FILE C:\SPRING LOADED GATE ROLLERS\SMART SHEET 1 OF 1

9	2009/09/23	lvaytab	CHANGED LEVERS, SHOULDER BOLTS AND FLANG BUSHINGS.
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
6MCAR00518-CARRIAGE_20_SMART_SPRING_LOADED_GATE_ROLLERS.DWG			



ITEM NO.	SMART CARRIAGE 20-30/01Y.	PART NO.	REV	DESCRIPTION
1	1	SMCAR00559	17	MODULAR CARRIAGE TOP PLATE
2	1	SMHDW00042	0	RUBBER STOPPER
3	2	OMFST00186	0	NUT HEX JAN ZC 3/8 NC
4	8	OMFST00161	0	BOLT HEX GR5 ZC 5/16 NC X 1LG
5	8	OMFST00154	0	BOLT HEX GR5 ZC 1/4 NC X 3/4
6	2	OMFST00184	0	BOLT HEX GR5 ZC 3/8 NC X 1LG
7	4	OMFST00155	0	BOLT HEX GR5 ZC 3/8 NC X 1 1/4
8	16	OMFST00073	0	LOCK WASHER 5/16
9	10	OMFST00260	0	WASHER LOCK ZC 1/4
10	7	OMFST00230	0	WASHER LOCK ZC 3/8
11	8	OMFST00047	0	HEX NUT 5/16-18
12	2	OMFST00057	0	HEX NUT 1/4-20
13	1	OMFST00046	0	HEX NUT 3/8-16
14	2	DMBRG00015	0	CARRIAGE BEARING INSERT
15	4	DMBRG00055	0	HOUSING PFL42(47N2-Z)
16	1	SMCAR00096	1	TENSION VERT BAR SHORT
17	1	OMFST00444	0	SCHE 3/8-16 X 1 1/2
18	1	OMFST00237	0	SHOULDER BOLT 5/16 X 3/8 LONG
19	4	SMCAR00257	0	COVER MTG NUT
20	1	SMCAR00091	3	TENSION ADJUSTING ARM
21	1	OMFST00080	0	WASHER FLAT ZC 3/8
22	1	SMHDW00098	0	LEFT HANDED LATCH
23	1	SMBRK01336	3	PROX SENSOR SUPPORT BRK
24	4	OMFST00485	0	BRASS COVER HOLDER
25	2	OMFST00058	0	BOLT HEX 316SS 1/4 NC X 3/4" LG.
26	4	SMCAR00127	0	AC MOTOR SPACER FOR FLANGE
27	1	SMHDW00202	2	FLANGED BRASS BUSHING



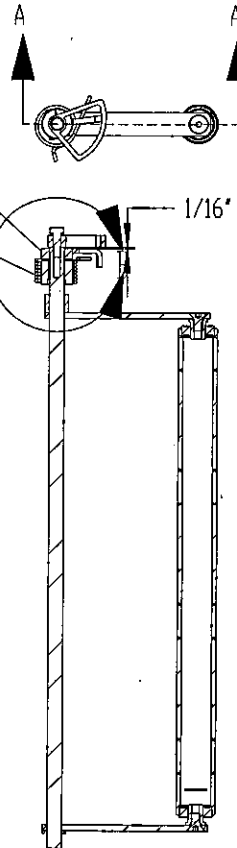
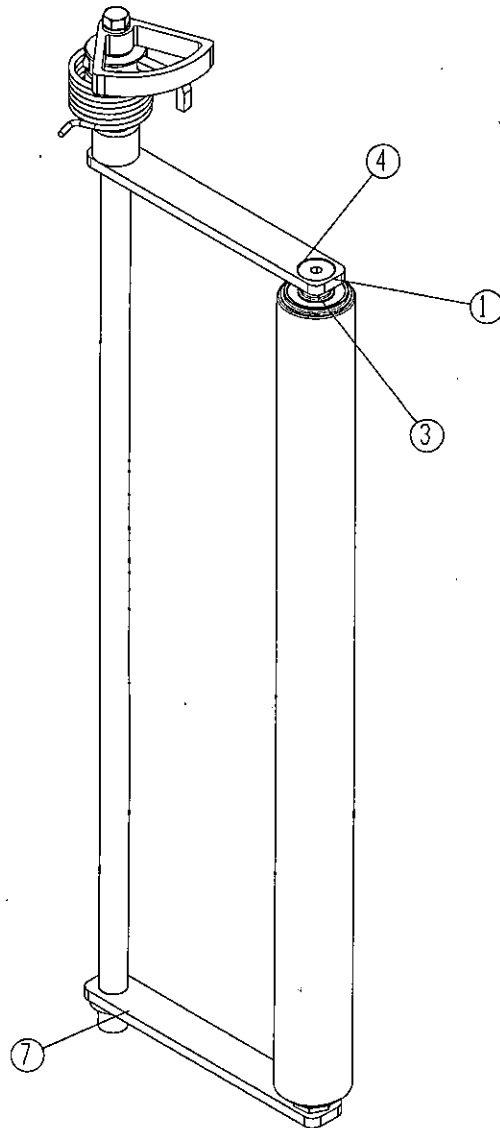
Revision Number	Revision To Be	Done By	Revision Description
3	2003/12/05	WayJob	CHANGED GATE LATCH TO LEFT

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTECH. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTECH. ALL RIGHTS ARE RESERVED.

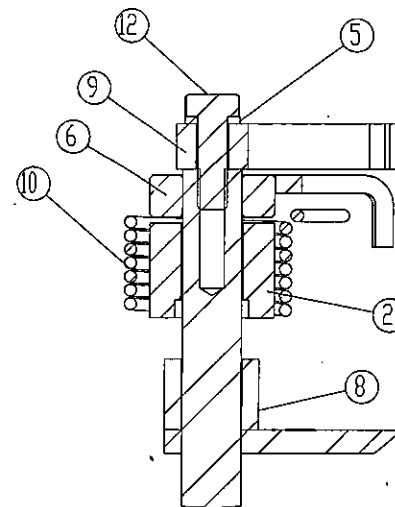
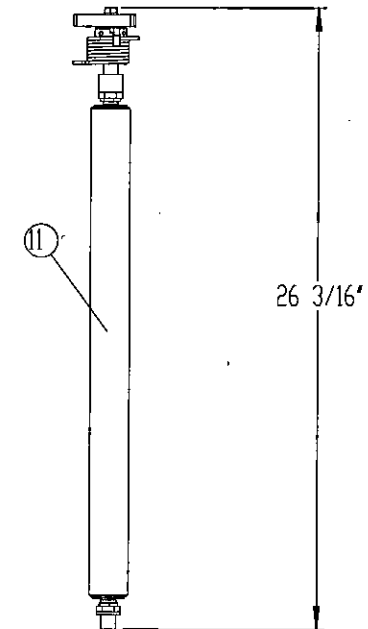
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES FRACTIONS SHALL BE IN 16ths TOLERANCES UNLESS NOTED FINISHES: 1/16" 30-40 ZN 3/16" 30-40 ZN 1/2" 30-40 ZN	DATE GENERATED: 2007/04/05 APPROVALS: DATE: 2007/04/05 BY: [Signature] CHECKED: [Signature]	<div> <div> </div> <div> <b>WulfTech</b>            CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY SMART 20-30         </div> </div>
FINISH: ASSEMBLY TYPE: DO NOT SCALE DRAWING	PART NO: WulfTech# 6MCAR00536 CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY-03 REV 3	SHEET 1 OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL. REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	20 CARR SM	Y.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1			6MCAR00507	1	SMART 20 CARRIAGE 02-07 DANCER BAR WELDMENT	Zinc Plated
2			5MCAR00814	0	HEAVY TORSION SPRING BUSHING 1.3125 DIA	
3		2	5MCAR00532	0	5-8 DANCER BAR STUB SHAFT	
4		2	0MFST00281	0	SOCKET FLAT HEAD CAP SCREW 3/8-16 X 3/4	
5		1	0MFST00073		LOCK WASHER 5/16	
6		1	6MCAR00030	0	DANCER SPRING COLLAR	
7		1	5MCAR00088	1	DANCER BAR SPACER 1/8" THICK	
8		1	5MCAR00093	2	13/16" SPACER	
9		1	5MCAR00598	0	SMART CAM	
10		1	5MHDW00109	0	HEAVY DUTY TORSION SPRING RH	
11		1	6MRDL00251	0	20 FILM 5-8 STUB SHAFT DANCER ROLL	
12		1	0MFST00161		BOLT HEX GR.5 ZC 5/16 NC X 1LG	



SECTION A-A

DETAIL B  
SCALE 1:2

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
DIMENSIONS ARE IN INCHES  
TOLERANCES ARE:  
FRACTIONS  $\pm 1/32$  DECIMALS  $\pm .01$  ANGLES  $\pm 1^\circ$   
XXX  $\pm .005$

CAD GENERATED DRAWING,  
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS  
DRAWN Jeanr  
CHECKED  
DATE 2007/04/05

RESP ENG

APPROX WEIGHT (LBS) 5.547584

**M.J. MAILLIS**  
**WULFTEC**

CARRIAGE SMART 20 DANCER BAR ASSEMBLY A

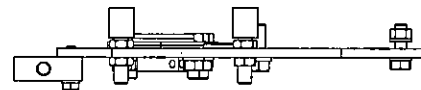
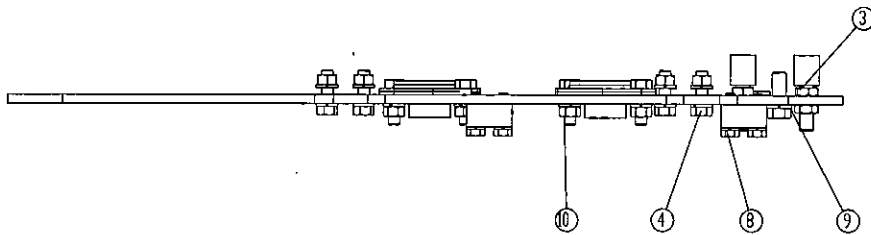
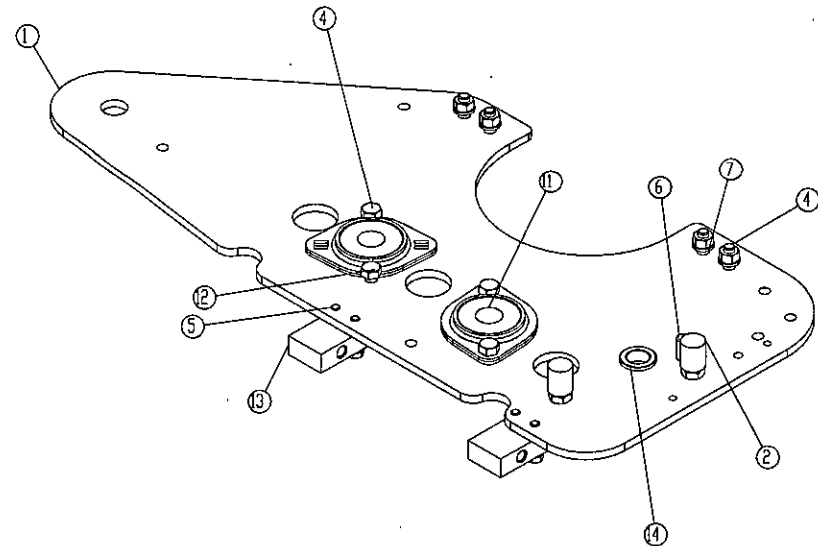
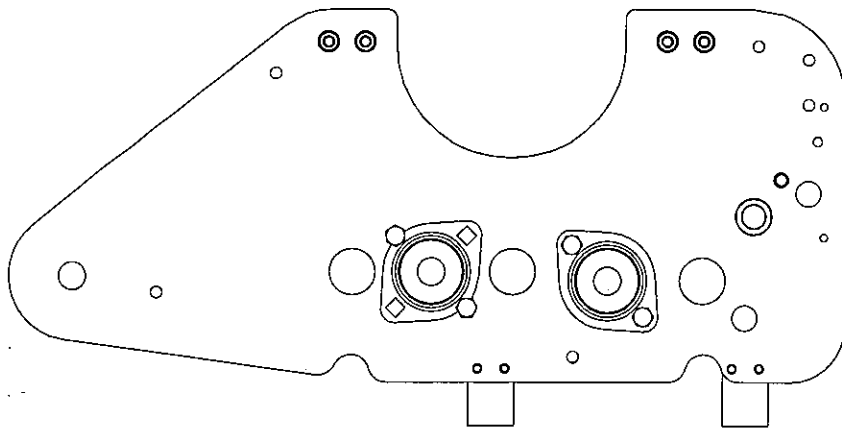
Wulftec#6MCAR00538

SIZE Cad File  
A CARRIAGE DANCER BAR ASSEMBLY-07  
Scale 1:8  
REV. 4  
SHEET 1 OF 1

4	2009/03/02	ivaylob	CHANGED FASTENERS
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description

Q:\SWDraw\CAR\6MCAR00538\_CARRIAGE SMART 20\_DANCER BAR ASSEMBLY.SLDDRW

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	5MCAR00560	4	MODULAR CARRIAGE BOTTOM PLATE	
2	2	5MHDW00042	0	RUBBER STOPPER	
3	4	0MFST00186	0	NUT HEX JAM ZC 3/8 NC	
4	8	0MFST00161		BOLT HEX GR5 ZC 5/16 NC X 1LG	
5	4	0MFST00264		BOLT HEX GR5 ZC 1/4 NC X 1LG	
6	1	0MFST00184		BOLT HEX GR5 ZC 3/8 NC X 1LG	
7	12	0MFST00073		LOCK WASHER 5/16	
8	4	0MFST00260	0	WASHER LOCK ZC 1/4	
9	1	0MFST00230	0	WASHER LOCK ZC 3/8	
10	8	0MFST00047		HEX NUT 5/16-18	
11	2	0MBRG00015		CARRIAGE BEARING INSERT	
12	4	0MBRG00055	0	HOUSING PFL4Z(47M2-Z)	
13	2	5MCAR00818	1	BOTTOM PLATE HINGE 30 deg OPENNING	Zinc Plated
14	1	5MHDW00202	2	FLANGED BRASS BUSHING	No Finish



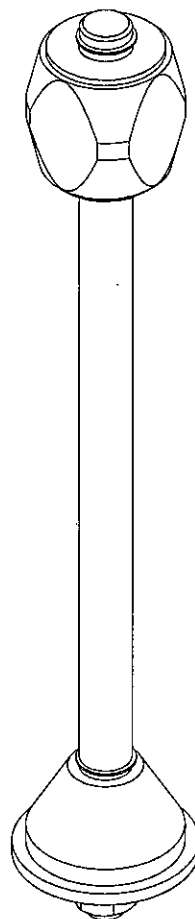
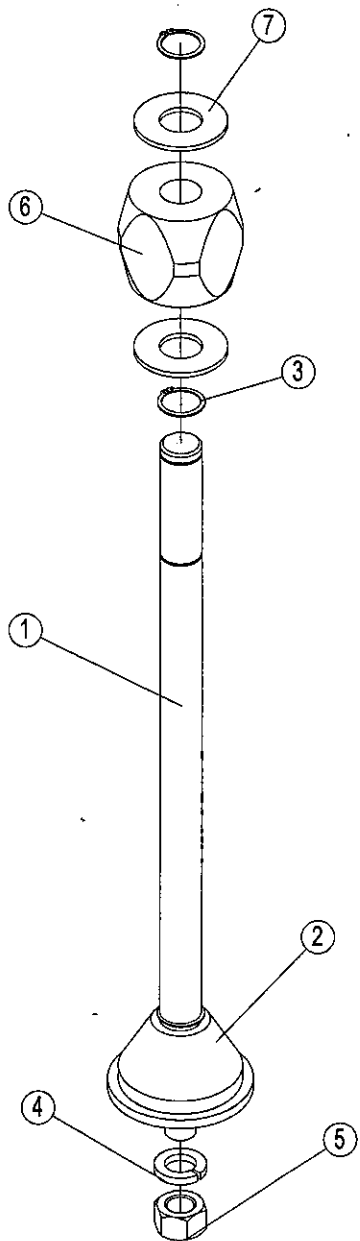
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
2	2008/04/23	ivaylob	CHANGED DANCER BAR BUSHING

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 DECIMALS ANGLES ±1/32" .003 & .01 ±1° XXX & .005		CDS GENERATED DRAWING. DO NOT MANUALLY UPDATE		M.J. MAILLIS WULFTEC	
APPROVALS		DATE		20 SMART CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY	
DRAWN CHECKED		2007/04/05		Wulftec# 6MCAR00537	
RESP'G		APPROX WEIGHT (LBS)		13.4	
FINISH		ASSEMBLY TYPE		SIZE Model File B CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY-07	
DO NOT SCALE DRAWING		SCALE 1:35		SHEET 1 OF 1	

THE INFORMATION CONTAINED HEREIN 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#	DESCRIPT
1	1	5MSHA00004	3	FILM HOLDER SHAFT
2	1	5MCAR00156		FILM ROLL HOLDER
3	3	0MFST00007		1" DIA. C-CLIP
4	1	0MFST00259		LOCK WASHER 3/4
5	1	0MFST00050		HEX NUT 3/4-10
6	1	5MCAR00155	1	FILM ROLL TOP HOLDER
7	2	5MHDW00039	2	WASHER FILM HOLDER 1" I.D.



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
DIMENSIONS ARE IN INCHES  
TOLERANCES ARE:

FRACTIONS DECIMALS ANGLES  
± 1/32 .XX ± .01 ± 1°  
.XXX ± .005

CAD GENERATED DRAWING,  
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN jeanr	2006/12/01
CHECKED	
RESP ENG	

WULFTEC INTERNATIONAL

20 CARRIAGE FILM HOLDER SHAFT ASSEMBLY

Wulftec#6MCAR00491

FINISH:

DO NOT SCALE DRAWING

APPROX WEIGHT (LBS)	5.3
---------------------------	-----

SIZE A	Cad File: CARRIAGE FILM HOLDING SHAFT ASSEMBLY-07	REV. 0
Scale 1:4.5	SHEET 1 OF 1	

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
-----------------	---------------	---------	----------------------

Q:\SWDraw\CAR\6MCAR00491\_20\_CARRIAGE\_FILM HOLDER\_SHAFT\_ASSEMBLY.SLDDRW

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS  
DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF  
WULFTEC INTERNATIONAL. ANY REPRODUCTION  
WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	REV#	PART NO.	DESCRIPTION
1	1		5MROL00083	20" CARRIAGE IDLER ROLLER TUBE
5	2		0MBRG00005	BRG 1-3/8" O.D. X 5/8" I.D. W/SNAP RING

20 63/64" REF

Ø 1.660

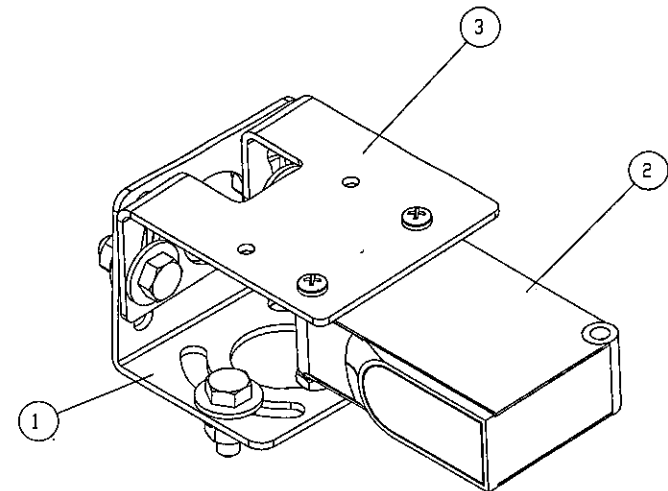
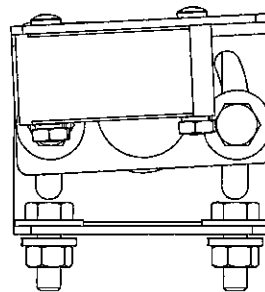
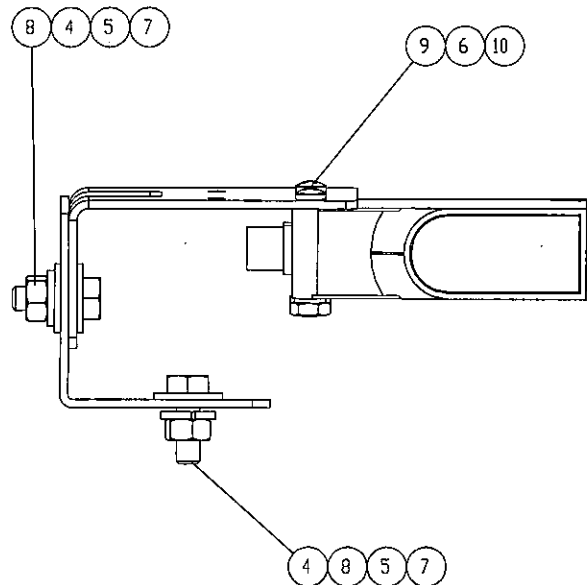
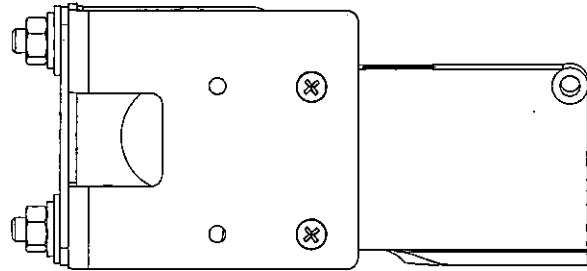
Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
0	04/02/12	Francisco	20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASS_Y SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE FRACTIONS DECIMALS ANGLES +1/32" .XX+.01 .1° XXX+.005	CAB-GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE		WULFTEC INTERNATIONAL		
	APPROVALS		DATE		20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASS'Y
	DRAWN Francisco	2004/02/12			
	CHECKED		Wulftec# 6MROL00261		
	RESP'G		Wulftec# 6MROL00261		
DO NOT SCALE DRAWING	APPROX WEIGHT (LBS)	07	SIZE B	Model File CARR. ROLLER COMPLETE ASS'Y	REV 0
			Scale 1:1	SHEET 1 OF 1	



THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL. REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	UECAP00071	0	PHOTO BRACKET W2000	
2	1	0E00000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	
3	1	5MBRK02254	2	ADJUSTABLE PHOTOEYE BRACKET FOR SICK WTB 27	Dark gray (MDG)
4	4	0MFST00154		BOLT HEX GR.5 ZC 1/4 NC X 3/4	
5	4	0MFST00073		LOCK WASHER 5/16	
6	2	0MFST00206		LOCK WASHER #10	
7	6	0MFST00082		WASHER FLAT ZC 1/4	
8	4	0MFST00057		HEX NUT 1/4-20	
9	2	0MFST01559	0	MACHINE SCREW ZC #8-32 X 1 1/4	
10	2	0MFST01175	0	NUT HEX ZC #10-32	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
DIMENSIONS ARE IN INCHES  
TOLERANCES ARE:  
FRACTIONS DECIMALS ANGLES  
 $\pm 1/32$  .XX  $\pm .01$   $\pm 1^\circ$   
XXX  $\pm .005$

FINISH:  
No Finish  
ASSEMBLY TYPE:  
Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING,  
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS  
DRAWN  
ivaylob  
CHECKED

RESP ENG

DATE  
2009/04/30

APPROX  
WEIGHT  
(LBS)

2.27

**M. J. MAILLIS**  
**WULFTEC®**

ADAPTER BRACKET ASSEMBLY FOR PHTOEYE SICK 27 B

Wulftec#6MCAR00806

SIZE  
A  
SICK 27 B

Scale 1:4

REV.  
0

SHEET 1 OF 1

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
0			

Q:\SWDraw\1-CAR\6MCAR00806.SLDDRW



Address: 209 WULFTEC  
 AYER'S CLIFF  
 QUEBEC, CANADA  
 JOB 1C0  
 Tel.: 1-877-WULFTEC

## WULFTEC MJ MAILLIS

Created on: 2008-01-11  
 Edited on: 2008-12-15

Edited by : andreb

Number of pages : 20

Company/customer : WULFTEC M.J. MAILLIS  
 Project name : 6EPAN00631  
 Model : SMART SERIES  
 Responsible for project : ANDRE BUREAU

2008/01/11 ADDING LACK OF FILM

ADDING WIRE 20 FROM VFD-01.11 TO VFD-01.R1  
 ADDING WIRE 23 FROM VFD-01.R2 TO VFD-03.R1  
 ADDING WIRE 7 FROM VFD-03.R2 TO PLC-01: I:0/03

MODIFICATION TO DRIVES PARAMETERS

VFD-01: A55 TO 6  
 VFD-01: A56 TO 0.5  
 VFD-03: A55 TO 6  
 VFD-03: A56 TO 9


PROGRAM NEED TO BE UPDATED

Production floor  
 electrical builder :

Revision 0	PRODUCTION	Date 2007-01-05	Name A.B.	Drawn By: ANDRE BUREAU	6EPAN00631 WULFTEC M.J. MAILLIS SMART SERIES	WULFTEC MJ MAILLIS 209 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: TITLE PAGE	Dwg. No.: 200	Page: 200	M.J. MAILLIS WULFTEC
---------------	------------	--------------------	--------------	---------------------------	--	---	---------------------------	------------------	--------------	-------------------------

## PROJECT REVISION HISTORY

Rev. Number	Date	Reviser	Revision Status
0	2005-05-24	A.B.	AS BUILT
1	2007-04-05	A.B.	ADDING DRIVES PARAMETERS
2	2007-08-23	A.B.	CORRECTION TO UL AMPS
3	2008-01-11	A.B.	ADDING LACK OF FILM ELECTRICAL

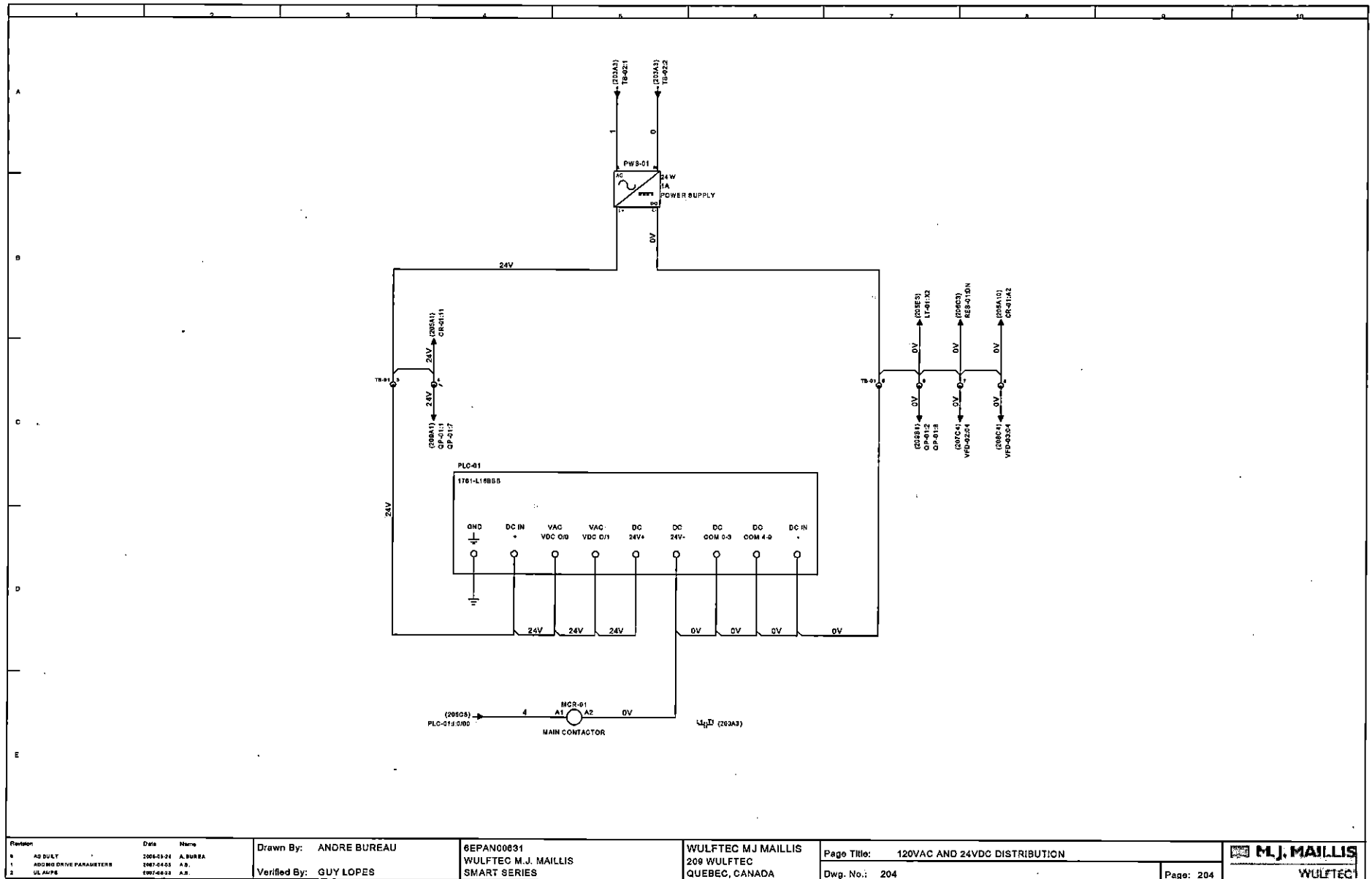
Revision 0	PRODUCTION	Date 2007-01-05	Name A.B.	Drawn By: ANDRE BUREAU	6EPAN00631 WULFTEC M.J. MAILLIS SMART SERIES	WULFTEC MJ MAILLIS 209 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: REVISION HISTORY	Dwg. No.: 201	Page: 201	
---------------	------------	--------------------	--------------	---------------------------	--	---	---------------------------------	------------------	--------------	---

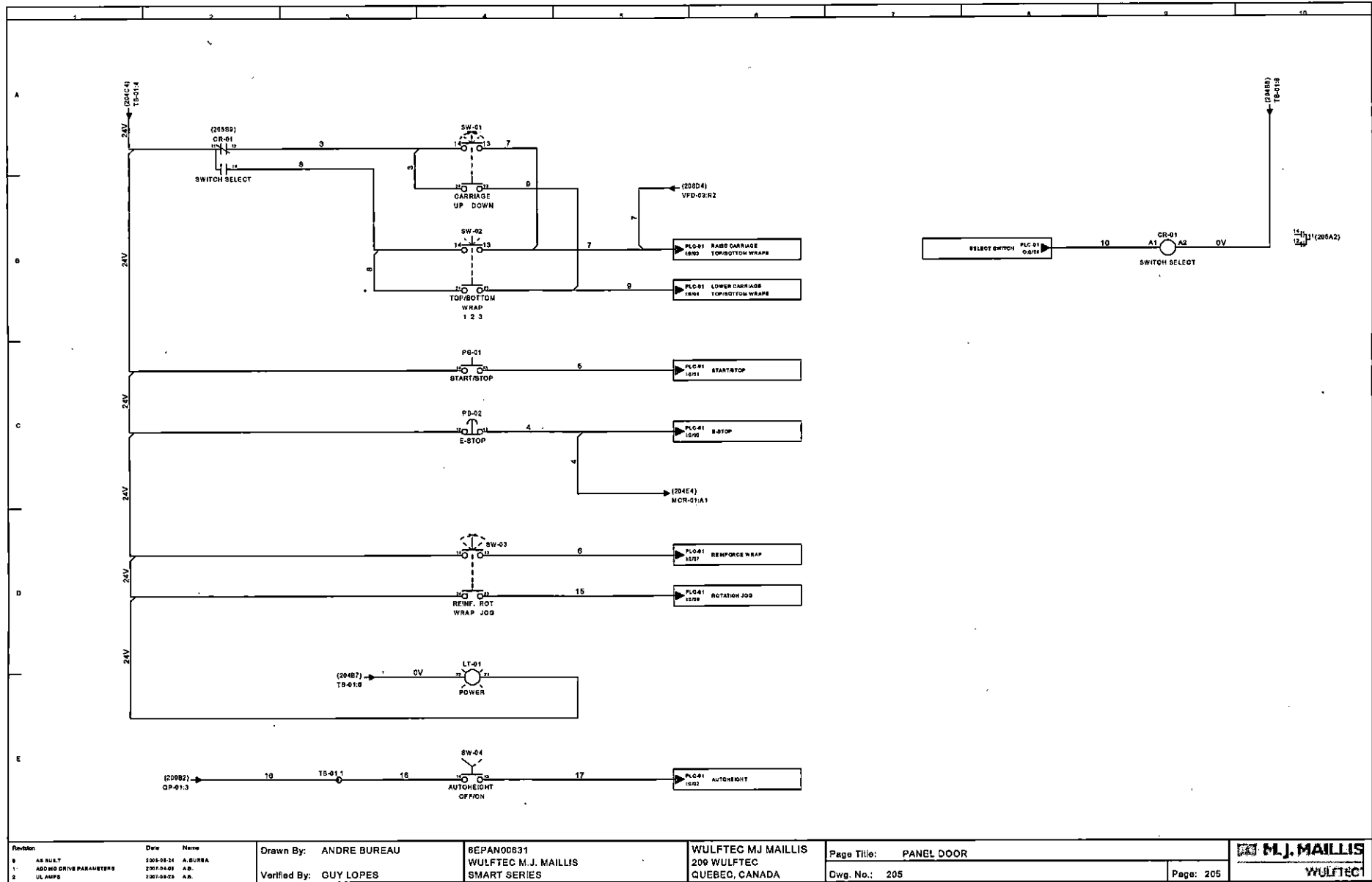
## TABLE OF CONTENTS

Page	Designation	Page	Designation	Page	Designation
200	TITLE PAGE	215	QUICK PLUG PIN CHART: QP-01 (QP-01 - QP-01)		
201	REVISION HISTORY	216	TERMINAL DIAGRAM: TB-01 (1 - 8)		
202	TABLE OF CONTENTS: (200 - 221)	217	TERMINAL DIAGRAM: TB-02 (1 - 3)		
203	MAIN POWER DISTRIBUTION	218	DEVICE LIST: (CBL-01 - TB-02)		
204	120VAC AND 24VDC DISTRIBUTION	219	DEVICE LIST: (VFD-01 - VFD-03)		
205	PANEL DOOR				
206	PRESTRETCH				
207	CARRIAGE				
208	ROTATION				
209	TOWER TO QUICK PLUG				
210	IO List: PLC-01 ( - )				
211	SWITCH BOARD FRONT VIEW				
212	SWITCH BOARD BACK VIEW				
213	PANEL LAYOUT				
214	DRIVES PARAMETER				

Revision 0	PRODUCTION	Date 2007-01-26	Name A.S.	Drawn By: ANDRE BUREAU	6EPAN00631 WULFTEC M.J. MAILLIS SMART SERIES	WULFTEC M.J. MAILLIS 208 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: TABLE OF CONTENTS: (200 - 219)	Dwg. No.: 202	Page: 202	 M.J. MAILLIS WULFTEC
---------------	------------	--------------------	--------------	---------------------------	--	---	---	------------------	--------------	---



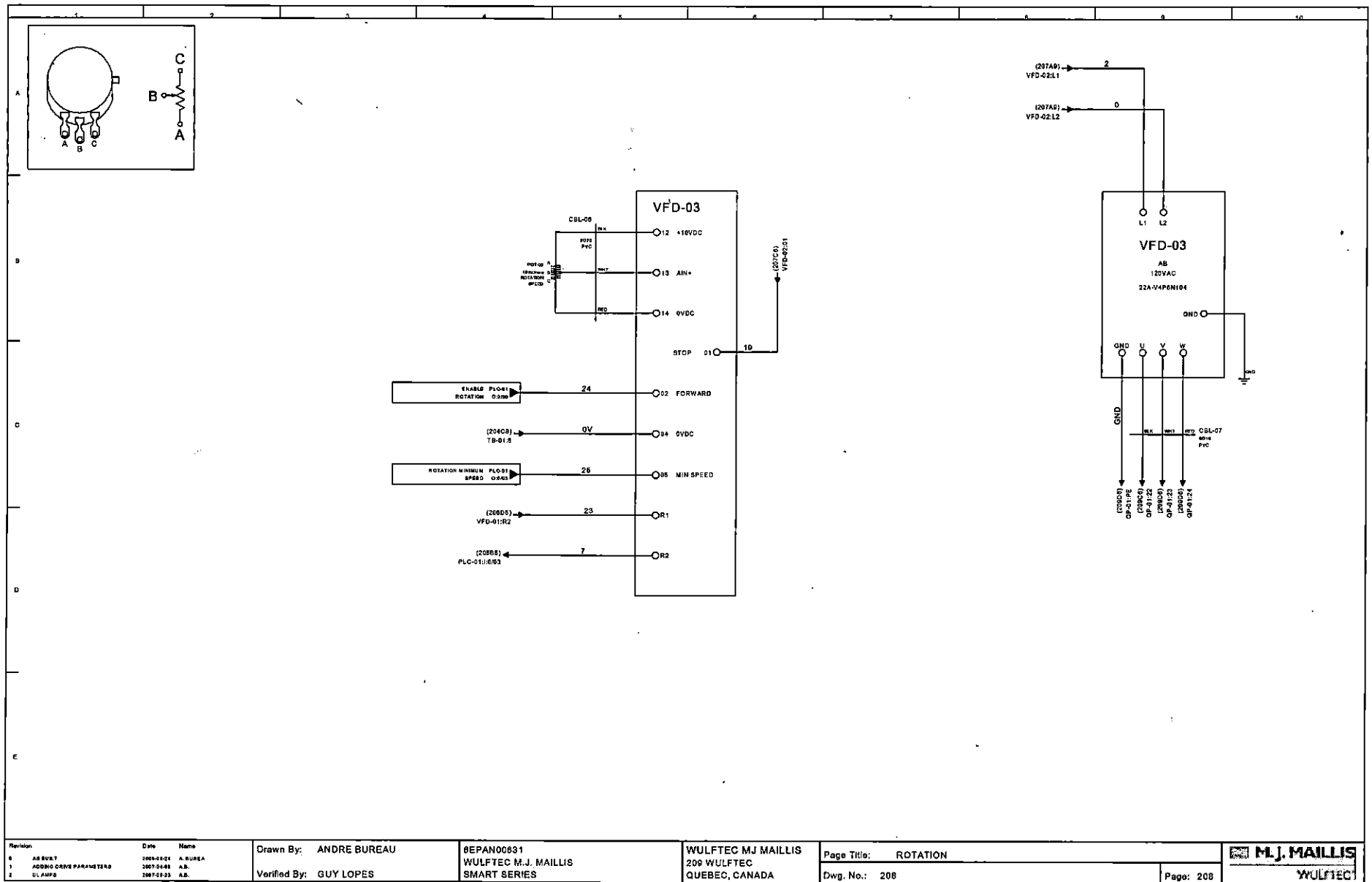




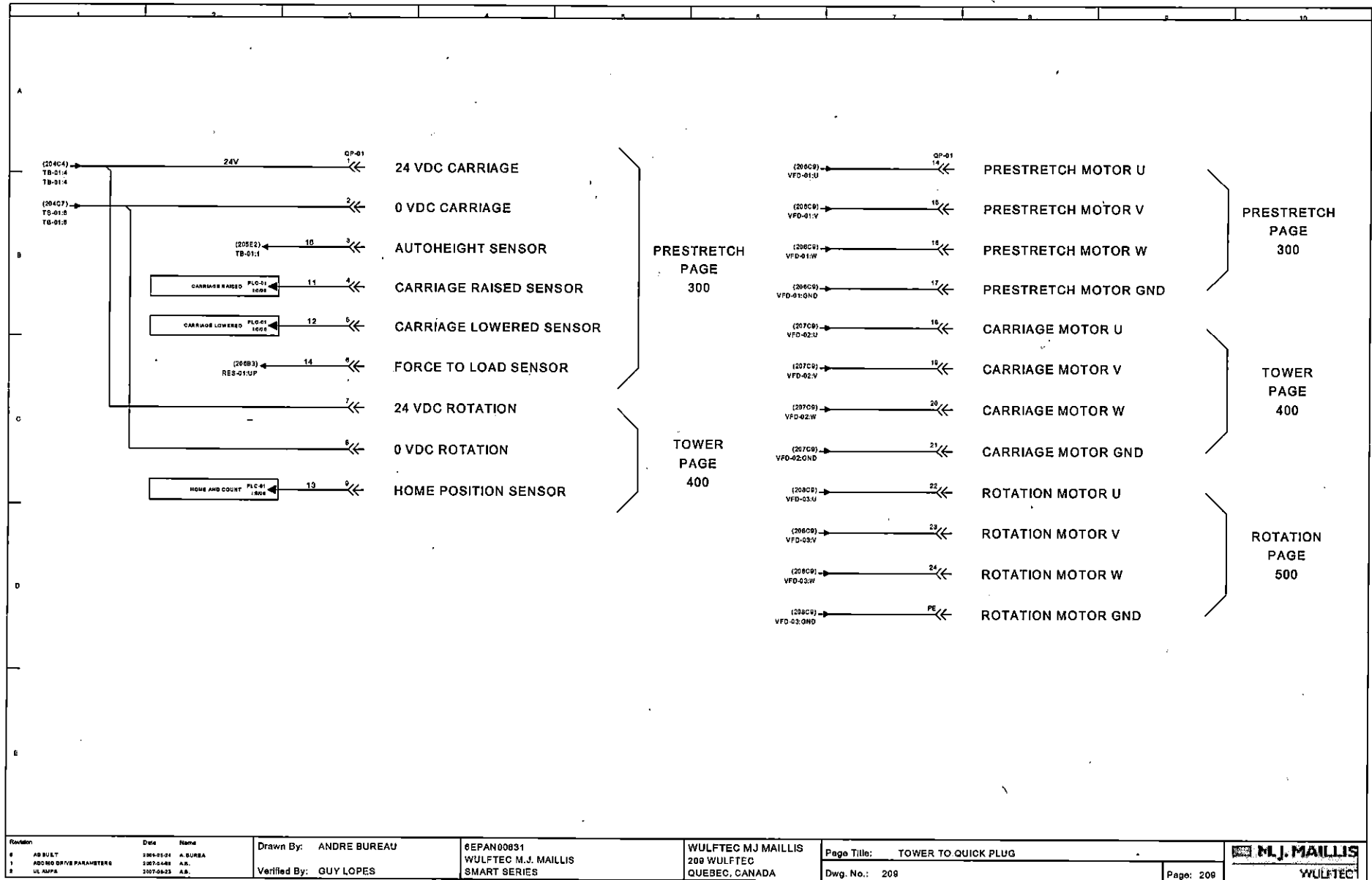









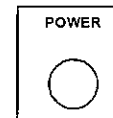
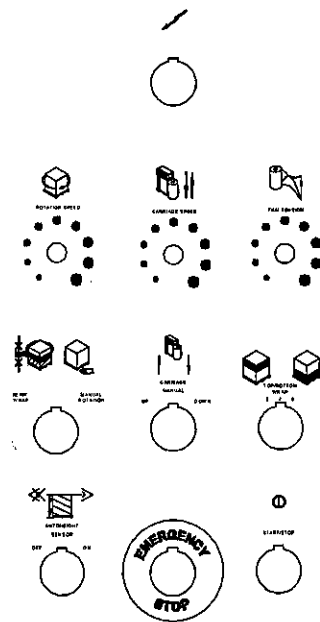


Revision:	Date:	Name:	Drawn By:	ANDRE BUREAU	6EPAN00631	WULFTEC MJ MAILLIS	Page Title:	ROTATION	M.J. MAILLIS
1	2007-01-01	A.B.	Verified By:	GUY LOPES	WULFTEC M.J. MAILLIS	200 WULFTEC	Dwg. No.:	208	WULFTEC
2	2007-01-23	A.B.			SMART SERIES	QUEBEC, CANADA			

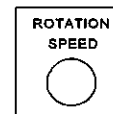


Revision		Date	Name	Drawn By:	ANDRE BUREAU	06PAN00631	WULFTEC M.J MAILLIS		Page Title: IO List: PLC-01 ( - )		  
0	AS BUILT	2005-08-24	A. BUREAU								
1	ADDING DIVE PARAMETERS	2007-04-05	A.B.				WULFTEC M.J. MAILLIS	200 WULFTEC			
2	UL AMPS	2007-08-20	A.B.	Verified By:	GUY LOPEZ	SMART SERIES	QUEBEC, CANADA	Dwg. No.: 210	Page: 210		

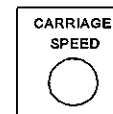
**WULFTEC.**  
**M.J. MAILLIS GROUP**



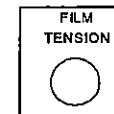
**LT-01**  
(205E4)



**POT-03**  
(208B5)



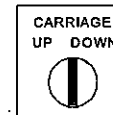
**POT-02**  
(207B6)



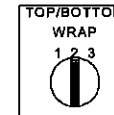
**POT-01**  
(206B4)



**SW-03**  
(205D4)



**SW-01**  
(205A4)



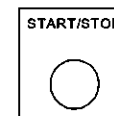
**SW-02**  
(205B4)



**SW-04**  
(205E4)

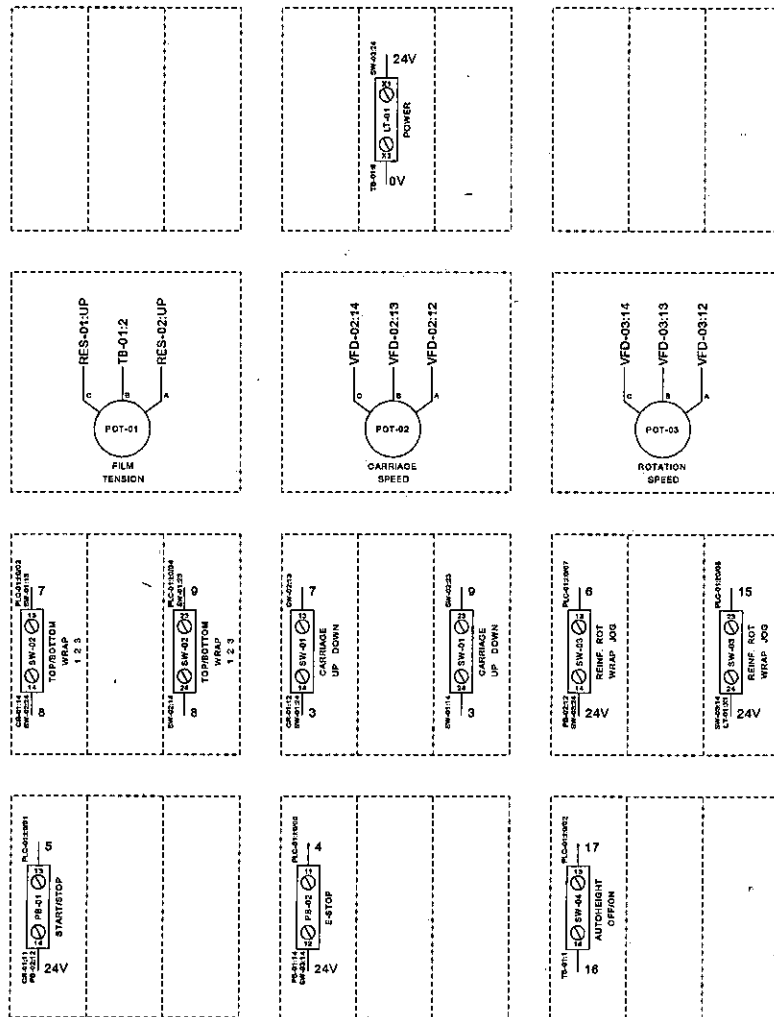


**PB-02**  
(205C4)



**PB-01**  
(205C4)

Revision:	Date:	Name:	Drawn By:	ANDRE BUREAU	6EPAN00631	WULFTEC MJ MAILLIS	Page Title:	SWITCH BOARD FRONT VIEW	M.J. MAILLIS
1	2005-06-24	A. BUREAU	Verified By:	GUY LOPES	WULFTEC M.J. MAILLIS	209 WULFTEC	Dwg. No.:	211	Page: 211
2	2007-04-25	A.B.			SMART SERIES	QUEBEC, CANADA			WULFTEC

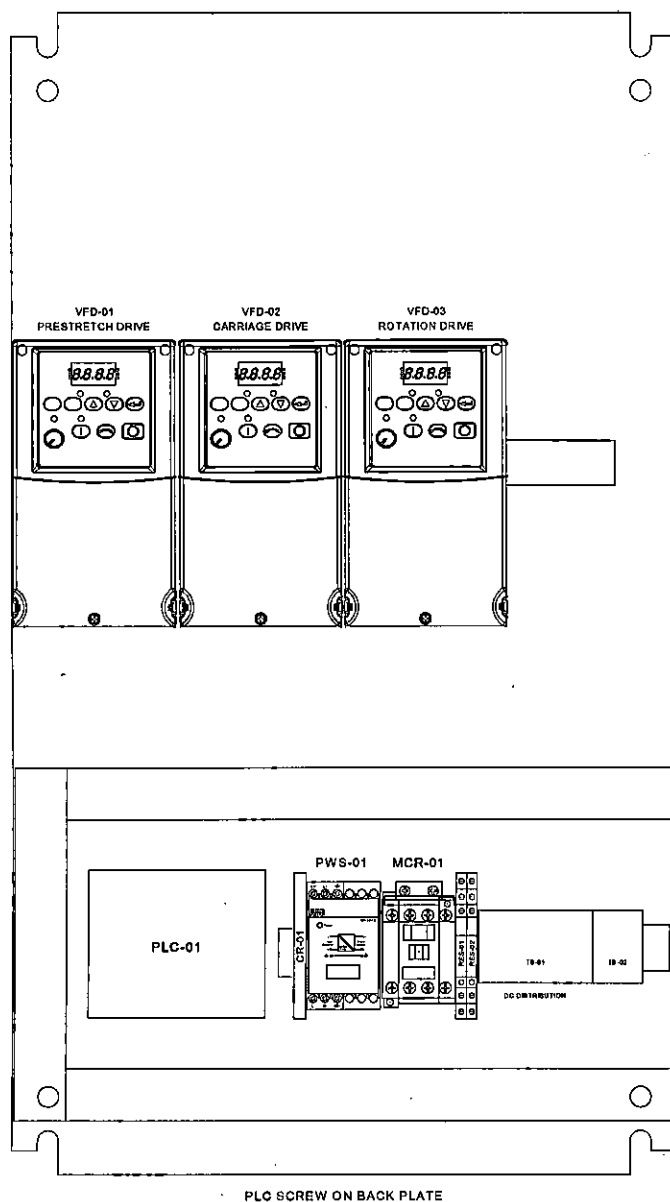


Page Title: SWITCH BOARD BACK VIEW

Dwg. No.: 212

Page: 212

Project: 60 BUC-1 Date: 2007-05-21 Drawn By: ANDRE BUREAU Checked By: GUY LOPES	6EPAN00631 WULFTEC M.J. MAILLIS SMART SERIES	WULFTEC M.J. MAILLIS 259 WULFTEC QUEBEC, CANADA	WULFTEC M.J. MAILLIS 259 WULFTEC QUEBEC, CANADA
--	--	---	---



Page Title: PANEL LAYOUT

Dwg. No.: 213

Page: 213

Revised:  
 1. 10/06/17 10:00:00 P. BUREAU  
 2. ADDING DRIVE PARAMETERS 2017-04-28 J.B.  
 3. 01.00/18 2017-03-27 J.B.

Drawn By: ANDRE BUREAU  
 Verified By: GUY LOPEZ

6EPAN00631  
 WULFTEC M.J. MAILLIS  
 SMART SERIES

WULFTEC M.J. MAILLIS  
 208 WULFTEC  
 QUEBEC, CANADA

**M.J. MAILLIS**  
 WULFTEC

#	Descriptions	Unit	Prestretch	Carriage	Rotation
P031	Rated motor voltage	VAC	230	230	230
P032	Rated motor frequency	HZ	60	60	60
P033	Rated motor current	Amps	SEE MC	SEE MC	SEE MC
P034	Minimum Frequency	HZ	0	6	6
P035	Maximum Frequency	HZ	60	60	65
P036	Start Source	—	2	2	2
P037	Stop Mode	—	0	0	0
P038	Speed Reference	—	2	2	2
P039	Accel 1	Secs	0.8	0.5	5
P040	Decel 1	Secs	0.4	0.2	3
A051	I/O Terminal 05 (Digital In1 sel)	—	4	4	4
A052	I/O Terminal 06 (Digital In2 sel)	—	4	4	1
A055	Relay Out Sel	—	6	0	6
A056	Relay Out Level	—	0.5	0	9
A058	Opto Out 1 Sel	—	0	0	0
A059	Opto Out 1 Level	—	0	0	0
A061	Opto Out 2 Sel	—	0	0	0
A062	Opto Out 2 Level	—	0	0	0
A067	Accel 2	Secs	20	20	20
A068	Decel 2	Secs	20	20	1.8
A069	Internal Frequency	HZ	60	60	60
A070	Fixed Frequency 0	HZ	0	0	0
A071	Fixed Frequency 1	HZ	5	5	5
A080	DC Brake Time	Secs	0	1	1
A081	DC Brake Level	Amps	0.2	0.2	0.2
A082	DB Resistor	—	0	0	0
A084	Start Boost	—	5	8	8
A091	PWM Frequency	KHZ	4	4	4
A101	Program Lock	—	1	1	1
A110	0-10V Analog Input Low [Zero]	%	2(13.5IFM)	0	0
A111	0-10V Analog Input High [Span]	%	80(90IFM)	100	100

MC : Motor current	
HP	Amps
0.5	2
0.75	3
1.0	3.4
1.5	5

HYDRAULIC CARRIAGE	
A055	0
A056	0


These parameters may differ from one application to the other.  
Please contact Wulftec M.J. Maillis to make sure you have the newest parameter set.

\*NOTE: Parameters must be set by qualified technician

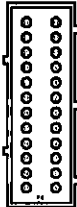
Page Title: DRIVES PARAMETER

Dwg. No.: 214

Page: 214

Drawn By: ANDRE BUREAU Verified By: GUY LOPES	6EPAN00631 WULFTEC M.J. MAILLIS SMART SERIES	WULFTEC M.J. MAILLIS 208 WULFTEC QUEBEC, CANADA	
--	--	---	---



[illegible]

Revision	Date	Name	Drawn By: ANDRE BUREAU	6EPAN00831	WULFTEC M.J. MAILLIS	Page Title: QUICK PLUG PIN CHART: QP-01 (QP-01 - QP-01)	
0	AS BUILT	2006-05-24 A. BUREAU					
1	ADDING DRIVE PARAMETERS	2007-04-05 A.B.		WULFTEC M.J. MAILLIS	209 WULFTEC		
2	UL AMPS	2007-08-29 A.B.	Verified By: GUY LOPES	SMART SERIES	QUEBEC, CANADA	Dwg. No.: 215	
						Page: 215	

## TERMINAL STRIP:

## FUNCTION DISTRIBUTION

Terminal Location	External Target Location	External Targets	Wiring	Wiring	Internal Target Location	Internal Target
(205E3)	(208B3)	QP-01:3	BLU 16	16 BLU	(205E4)	SW-04:14
(206B5)	(208B5)	VFD-01:13	BLU 18	CBL-02:WHT	(206B4)	POT-01:B
(204C3)	(204D4)	PLC-01:DC IN+	BLU 24V	24V BLU	(204A5)	PWS-01:L+
(204C4)	(208A3)	QP-01:1	BLU 24V	24V BLU	(205A2)	CR-01:11
(204C7)	(208C3)	QP-01:7	BLU 24V	24V BLU	(204A5)	PWS-01:L-
(204C7)	(204D6)	PLC-01:DC IN-	BLU 0V	0V BLU	(205E4)	LT-01:X2
(204C7)	(208B3)	QP-01:2	BLU 0V	0V BLU	(206B3)	RES-01:DN
(204C8)	(208C3)	QP-01:8	BLU 0V	0V BLU	(205B9)	CR-01:A2
(204C8)	(207C5)	VFD-02:04	BLU 0V	0V BLU		
(204C8)	(208C5)	VFD-03:04	BLU 0V	0V BLU		

Revision	Date	Name
0	2008-05-24	A. BUREA
1	2007-04-06	A. B.
2	2007-08-23	A. B.

Drawn By: ANDRE BUREAU  
Verified By: GUY LOPES

6EPAN00631  
WULFTEC M.J. MAILLIS  
SMART SERIES

WULFTEC M.J. MAILLIS  
209 WULFTEC  
QUEBEC, CANADA

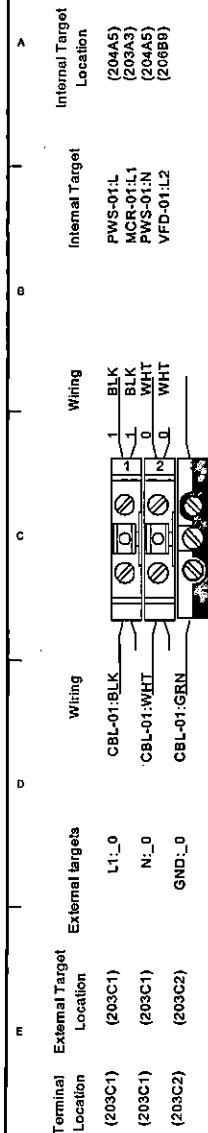
Page Title: TERMINAL DIAGRAM: TB-01 (1 - 8)  
Dwg. No.: 216

Page: 216

**M.J. MAILLIS**  
WULFTEC

## TERMINAL BLOCK:

## FUNCTION



Revision	Date	Items
0	2006-05-24	A. BUREAU
1	2007-04-06	A.S.
2	2007-09-20	A.S.

Drawn By: ANDRE BUREAU

Verified By: GUY LOPES

6EPAN00631  
WULFTEC M.J. MAILLIS  
SMART SERIES

WULFTEC M.J. MAILLIS  
209 WULFTEC  
QUEBEC, CANADA

Page Title: TERMINAL DIAGRAM: TB-02 (1 - 3)

Dwg. No.: 217

Page: 217

**M.J. MAILLIS**  
WULFTEC

# DEVICE LIST FOR PROJECT: 6EPAN00631

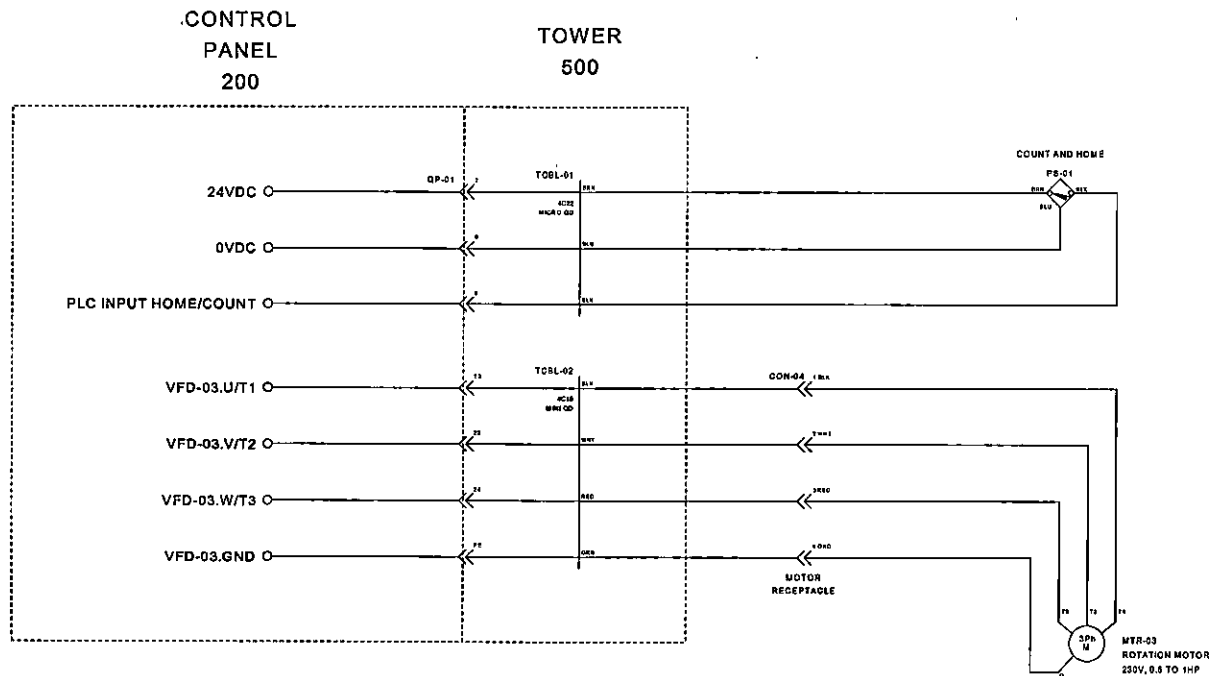
DT	QTY L	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT
CBL-01	1	0ECAB00069	3C14 SLOW 30FT EXT.	PANEL		52112	(203C2)	POWER FEEDER
	1	0EONT00077	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT			1704		
	1	0ECNT00198	LOCK NUT 1/2" STEEL					
CBL-02	2	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL			(206B4)	FILM TENSION
CBL-03	1	0ECAB00238	3C16 PVC NON-SHLD	PANEL	W&C		(206C9)	PRESTRETCH MTR
CBL-04	2	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL			(207B5)	CARRIAGE SPEED
CBL-05	1	0ECAB00238	3C16 PVC NON-SHLD	PANEL	W&C		(207C9)	CARRIAGE MTR
CBL-06	2	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL			(208B5)	ROTATION SPEED
CBL-07	1	0ECAB00238	3C16 PVC NON-SHLD	PANEL	W&C		(208C9)	ROTATION MTR
CR-01	1	0ERLY00107	RELAY TERMINAL SPDT	PANEL	AB	700-4LT1Z24	(205B0)	SWITCH SELECT
ENG-01	3	0EONT00075	COVER DUCT 1"	PANEL	ENTRELEC	C1L06 PANDUIT	(203D1)	
	3	0EONT00127	WIRE DUCT 1" X 3"		PANDUIT	F1X3LG8		
	1	0EENC00207	NEMA 4/12 BLUE 30X18X08		EUROBEX	WS11-04-0078		
	1	0ELAB00259	LABEL SMART 8-8 BASIC					
LT-01	1	0ESWT00310	800F MOUNTING BASE	DOOR	AB	800F-ALP	(205E4)	POWER
	1	0ESWT00320	800F LED WHITE 24VDC		AB	800F-AN3W		
	1	0ESWT00325	800F PILOT LIGHT WHITE		AB	800FP-P7		
MCR-01	1	0ERLY00110	CONTACTOR 9A 24VDC COIL 1NO	PANEL	AB	100-C09ZJ10	(204E6)	MAIN CONTACTOR
PB-01	1	0ESWT00311	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO	DOOR	AB	800F-PX10	(205C4)	START/STOP
	1	0ESWT00331	800F PB FLUSH GREEN		AB	800FP-F3		
PB-02	1	0ESWT00312	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO	DOOR	AB	800F-PX01	(205C4)	E-STOP
	1	0ESWT00336	800F E-STOP PUSH/WTST (40MM HEAD)		AB	800FP-MT44		
PLD-01	1	0EPLC00337	ML 1000 14U/0 DC/DC	PANEL	AB	1761-L169BB	(204C4)	
POT-01	1	0EELC00063	POT 10KOHMS SHORT SHAFT	DOOR	PECK	PEKU1031S28	(206B4)	FILM TENSION
	1	0ESWT00046	POTENTIOMETER KNOB		X	B2740416		
POT-02	1	0EELC00063	POT 10KOHMS SHORT SHAFT	DOOR	PECK	PEKU1031S28	(207B5)	CARRIAGE SPEED
	1	0ESWT00046	POTENTIOMETER KNOB		X	B2740416		
POT-03	1	0ESWT00049	POTENTIOMETER KNOB	DOOR	PECK	PEKU1031S28	(208B5)	ROTATION SPEED
	1	0EELC00063	POT 10KOHMS SHORT SHAFT		X	B2740416		
PWS-01	1	0EPWR00093	POWER SUPPLY 24VDC/1A 24W	PANEL	ENTRELEC	242341830	(204A5)	POWER SUPPLY
QP-01	1	0ECNT00341	QUICK PLUG KIT 24 PINS	PANEL	CONTACT	CRAS000005		
RES-01	1	0ETRM00093	TERMINAL RESISTOR	PANEL	ENTRELEC	11517714	(206B3)	
	1	0EELC00030	RESISTOR 470 OHMS 5% 1/4W		X	RES470.25W		
RES-02	1	0EELC00047	RESISTOR 2KOHMS 5% 1/4W	PANEL	ENTRELEC	11517714	(208B5)	
	1	0ETRM00063	TERMINAL RESISTOR		ENTRELEC	11517714		
	1	0ETRM00065	END COVER FOR TERMINAL RESISTOR		ENTRELEC	11844023		
SW-01	1	0ESWT00337	800F 3POS 3PR RTN SWITCH BLACK	DOOR	AB	800FP-SB32	(205A4)	CARRIAGE UP DOWN
	1	0ESWT00311	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO		AB	800F-PX10		
	1	0ESWT00313	800F CONTACT BLOCK 1NO		AB	800F-X10		
SW-02	1	0ESWT00329	800F 3POS MAINT. SWITCH BLACK	DOOR	AB	800FP-SM32	(205B4)	TOP/BOTTOMWRAP1 2 3
	1	0ESWT00311	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO		AB	800F-PX10		
	1	0ESWT00313	800F CONTACT BLOCK 1NO		AB	800F-X10		
SW-03	1	0ESWT00337	800F 3POS 3PR RTN SWITCH BLACK	DOOR	AB	800FP-SB32	(205D4)	REINF. ROT WRAP JOG
	1	0ESWT00311	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO		AB	800F-PX10		
	1	0ESWT00313	800F CONTACT BLOCK 1NO		AB	800F-X10		
SW-04	1	0ESWT00311	800F MOUNTING BASE 3 W/CONTACT 1NO	DOOR	AB	800F-PX10	(205E4)	AUTOHEIGHT OFF/ON
	1	0ESWT00333	800F 2POS MAINT. SWITCH BLACK		AB	800FP-SM22		
TB-01	1	0ETRM00015	DIN RAIL ENTRELEC	PANEL	ENTRELEC	17322005		DC DISTRIBUTION
	1	0ETRM00115	JUMPER 2 POLES VIS ENTRELEC		ENTRELEC	16551625		
	1	0ETRM00117	JUMPER 4 POLES VIS ENTRELEC		ENTRELEC	16551867		
	2	0ETRM00094	END COVER ENTRELEC		ENTRELEC	11839816		
	1	0ETRM00090	END STOPPER ENTRELEC		ENTRELEC	39960302		
	0	0ETRM00091	TERMINAL BLOCK 25A		ENTRELEC	11511807		
	1	INTERNAL USE	WULFTEC INTERNAL USE					
TB-02	1	0ETRM00094	TERMINAL END COVER	PANEL	ENTRELEC	11636819		DISTRIBUTION
	2	0ETRM00091	TERMINAL BLOCK 25A		ENTRELEC	11511807		
	1	0ETRM00092	GROUND TERMINAL 25A		ENTRELEC	16511318		
	1	INTERNAL USE	WULFTEC INTERNAL USE					

Revision	Date	Name	Drawn By: ANDRE BUREAU	6EPAN00631	WULFTEC MJ MAILLIS	Page Title: DEVICE LIST: (CBL-01 - TB-02)	M.J. MAILLIS
0	AS BUILT	2006-08-24 A. BUREAU		WULFTEC M.J. MAILLIS	209 WULFTEC		
1	ADDING DRIVE PARAMETERS	2007-04-08 A.B.	Verified By: GUY LOPES	SMART SERIES	QUEBEC, CANADA	Dwg No.: 218	WULFTEC
2	UL AMPS	2007-08-23 A.B.				Page: 218	

# DEVICE LIST FOR PROJECT: 6EPAN00631

DT	QTY L	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT
VFD-01	1	0EDRV00121	POWERFLEX4 1HP 110VAC A.B	PANEL	AB	22A-V4PSN104	(20000)	PRESTRETCH DRIVE
VFD-02	1	0EDRV00121	POWERFLEX4 1HP 110VAC A.B	PANEL	AB	22A-V4PSN104	(20700)	CARRIAGE DRIVE
VFD-03	1	0EDRV00121	POWERFLEX4 1HP 110VAC A.B	PANEL	AB	22A-V4PSN104	(20800)	ROTATION DRIVE

Revision	Date	Name	Drawn By:	6EPAN00631	WULFTEC MJ MAILLIS	Page Title:	DEVICE LIST: (VFD-01 - VFD-03)	M.J. MAILLIS
0	AS BUILT	2068-05-24 A. BUREAU	ANDRE BUREAU	WULFTEC M.J. MAILLIS	200 WULFTEC			WULFTEC
1	ADDING DRIVE PARAMETERS	2007-04-05 A.B.		SMART SERIES	QUEBEC, CANADA	Dwg. No.:	219	
2	UL AMPS	2007-05-23 A.B.	Verified By: GUY LOPES			Page:	219	

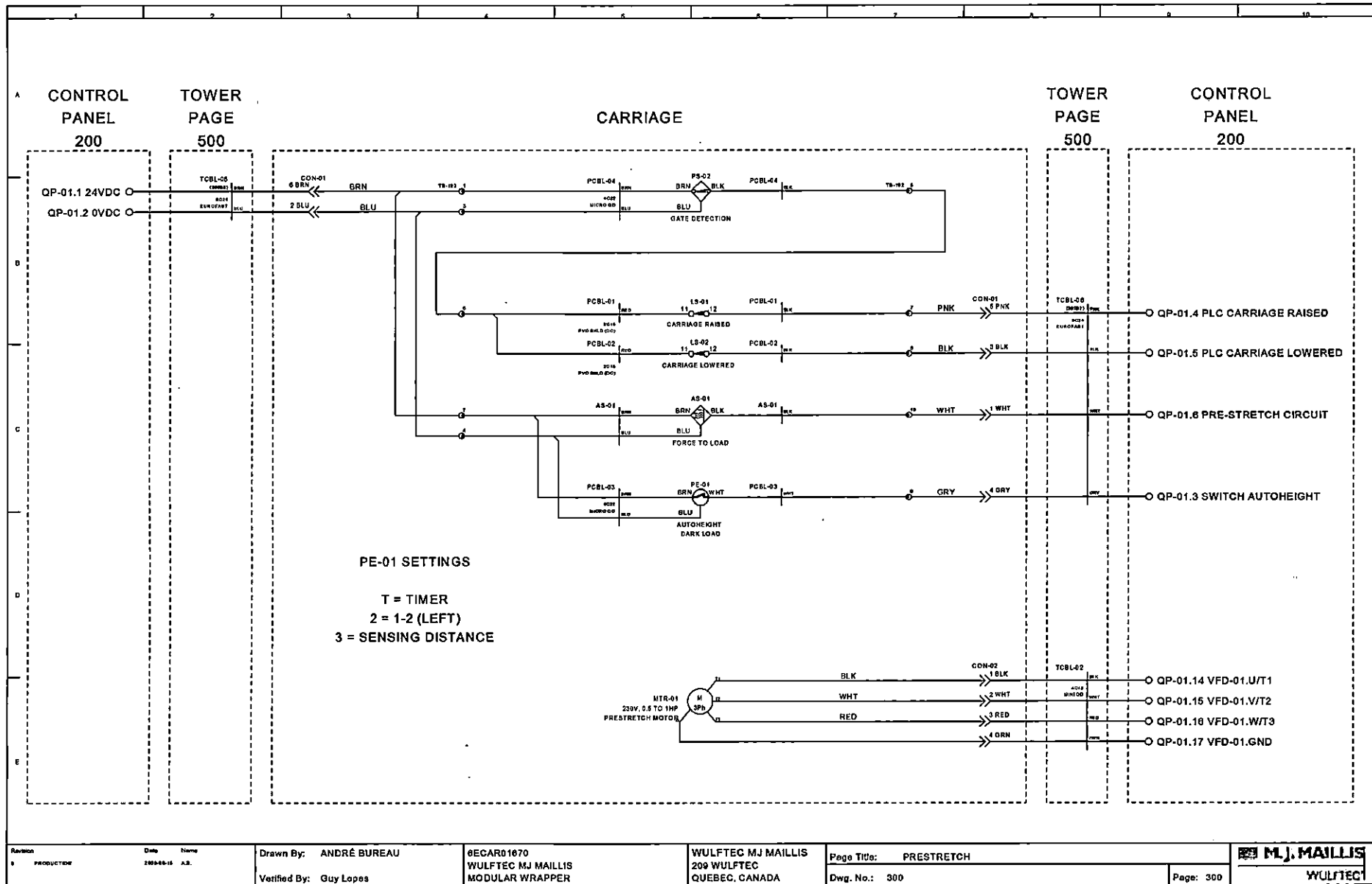


Revision # PRODUCTION	Date 2006-07-19	Name Andre B.	Drawn By: ANDRÉ BUREAU	GETBL00025 WULFTEC MJ MAILLIS MODULAR WRAPPER	WULFTEC MJ MAILLIS 200 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: ENCLOSURE TO CARRIAGE AND ROTATION	Dwg. No.: 400	Page: 400	M.J. MAILLIS WULFTEC*
			Verified By: Guy Lopes						

# DEVICE LIST FOR PROJECT: 6ETBL00025

DT	QTY L	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT
MTR-03	1	0M00000002	SEE MECHANICAL BOM	TABLE	WULFTEC	MOTOR	(40008)	ROTATION MOTOR
	1	0ECAB00148	MALE CONNECTOR 4P (MOTOR)		DW	1R4006A2DA120		
PS-01	1	0ECAP00343	PROX. 12MM SHORT 1NO 24VDC M12	FRAME	TURCK	DWG-218/T	(40087)	COUNT AND HOME

Revision 0 PRODUCTION 1 AS BUILT	Date Name 1994-07-08 Ande B. 1994-02-02 Ande B.	Drawn By: ANDRÉ BUREAU  Verified By: Guy Lopes	6ETBL00025 WULFTEC MJ MAILLIS MODULAR WRAPPER	WULFTEC MJ MAILLIS 209 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: DEVICE LIST: (MTR-03 - PS-01)  Dwg. No.: 401	Page: 401  WULFTEC
--	---	--	---	---	--	---



Revision: 1  
 Date: 2005-05-15  
 Name: A.B.

Drawn By: ANDRÉ BUREAU  
 Verified By: Guy Lopes

6ECAR01670  
 WULFTEC MJ MAILLIS  
 MODULAR WRAPPER

WULFTEC MJ MAILLIS  
 200 WULFTEC  
 QUEBEC, CANADA

Page Title: PRESTRETCH  
 Dwg. No.: 300

Page: 300

**M.J. MAILLIS**  
 WULFTEC





FUNCTION: CARRIAGE					
TERMINAL STRIP: TB-102					
Terminal Location	External Target Location	External targets	Wiring	Wiring	Internal Target Location
(300B4)	(300B6)	PS-02:BRN	PCBL-04:BRN	BRN	(300B3)
(300C4)	(300C6)	AS-01:BRN	AS-01:BRN		
(300B4)	(300C6)	PE-01:BRN	PCBL-03:BRN		
(300B4)	(300B6)	PS-02:BLU	PCBL-04:BLU	BLU	(300B3)
(300C4)	(300C6)	AS-01:BLU	AS-01:BLU		
(300B7)	(300C6)	PE-01:BLU	PCBL-03:BLU		
(300B7)	(300B6)	PS-02:BLK	PCBL-04:BLK		
(300B4)	(300B6)	LS-01:11	PCBL-01:RED		
(300B7)	(300C6)	LS-02:11	PCBL-02:RED		
(300B7)	(300B6)	LS-01:12	PCBL-01:BLK	PNK	(300B8)
(300C7)	(300C6)	LS-02:12	PCBL-02:BLK	BLK	(300C8)
(300C7)	(300C6)	PE-01:WHT	PCBL-03:WHT	GRY	(300C8)
(300C7)	(300C6)	AS-01:BLK	AS-01:BLK	WHT	(300C8)

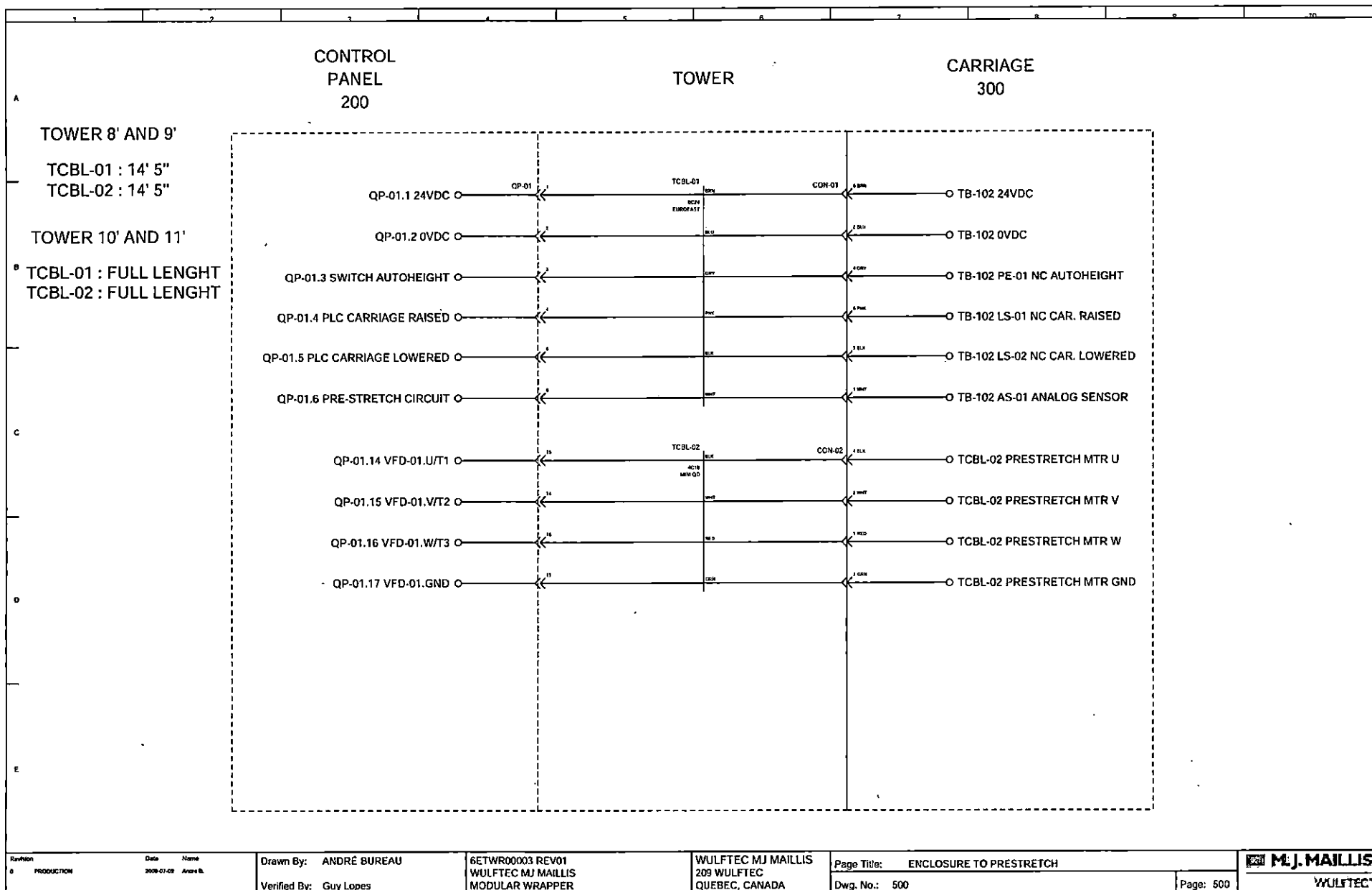
M.J. MAILLIS  
WULFTEC

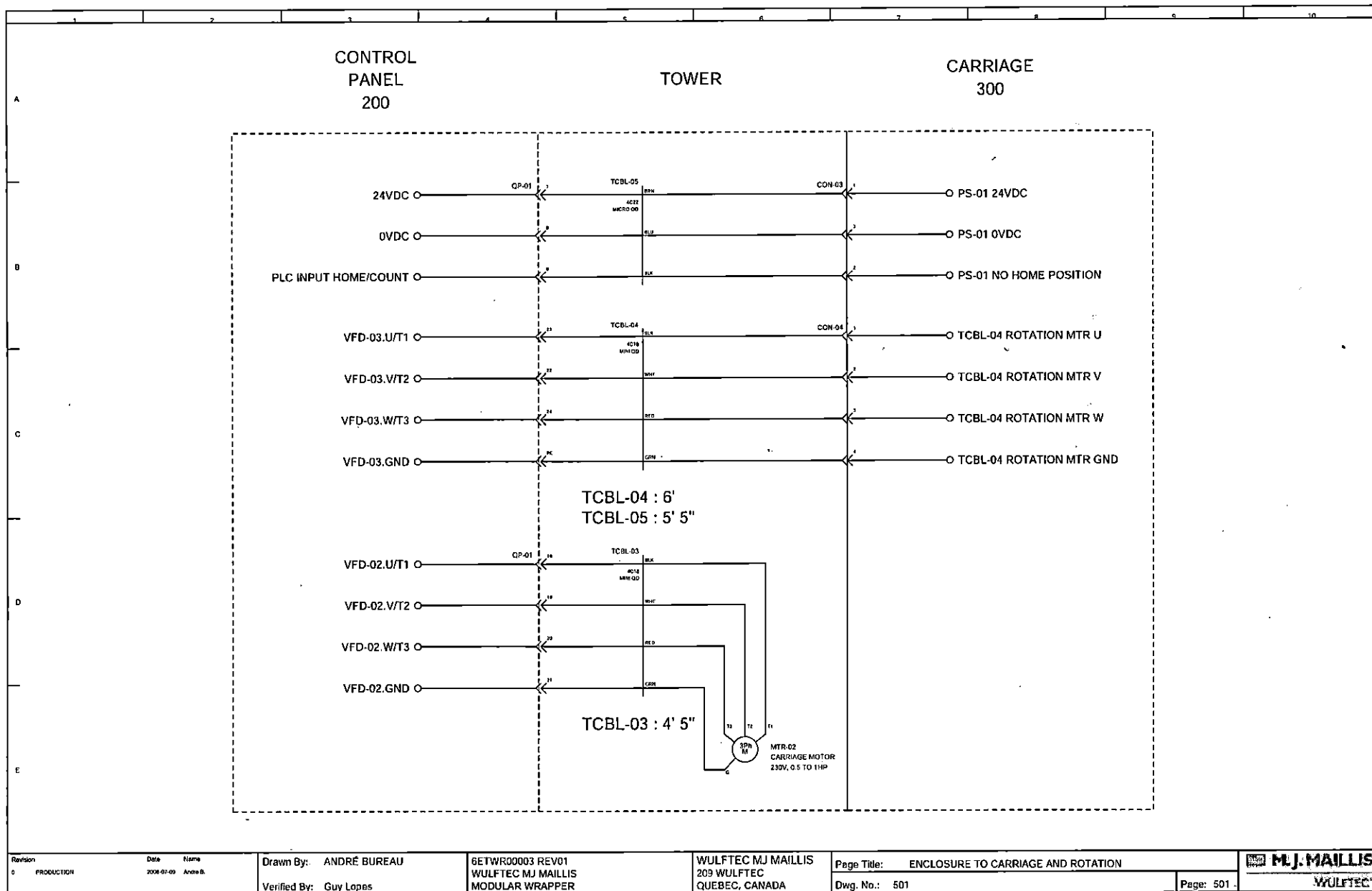
## DEVICE LIST FOR PROJECT:

6ECAR01670

DT	QTY L	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT
AS-01	1	0ECAP00410	ANALOG PROXIMITY 4-20MA	CARRIAGE	IFM	IG8104	(300C8)	FORCE TO LOAD
CON-01	1	0ECAB00287	Q-CABLE CONNECTOR 6P RECEPTABLE MALE	CARRIAGE	TURCK	U113205		
CON-02	1	0ECAB00145	MALE CONNECTOR 4P (MOTOR)	CARRIAGE	DW	1R4008A20A120		
LS-01	1	0ECAP00214	LIMIT SWITCH ROLL CRANK A.B	CARRIAGE	AB	440P-M3L811E	(300B6)	CARRIAGE RAISED
	1	0ECNT00550	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT GREY			S1212LAPP		
LS-02	1	0ECAP00214	LIMIT SWITCH ROLL CRANK A.B	CARRIAGE	AB	440P-M3L811E	(300C8)	CARRIAGE LOWERED
	1	0ECNT00550	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT GREY			S1212LAPP		
MTR-01				CARRIAGE			(300E9)	PRESTRETCH MOTOR
PCBL-01	2	0ECAB00244	2018 PVC SHLD	CARRIAGE			(300B8)	CARRIAGE RAISED
PCBL-02	2	0ECAB00244	2018 PVC SHLD	CARRIAGE			(300C5)	CARRIAGE LOWERED
PCBL-03	1	0ECAB00213	CABLE MICRO QD 5M 4 PINS 90DEG	CARRIAGE		KD4RIM125	(300C8)	AUTOHEIGHT
PCBL-04	1	0ECAB00213	CABLE MICRO QD 5M 4 PINS 90DEG	CARRIAGE		KD4RIM125	(300B8)	AUTOHEIGHT
PCBL-05	1	0ECAB00213	CABLE MICRO QD 5M 4 PINS 90DEG	CARRIAGE		KD4RIM125		AUTOHEIGHT
PE-01	1	0ECAP00412	PE DIFF BKOND SUP. 24VDC TM 1600mm	CARRIAGE	SICK	WTB27-3F2411	(300C8)	AUTOHEIGHT DARK LOAD
	1	0MCAR00808	ADAPTER BRACKET ASSEMBLY 27TB		WULFTEC	6MCAR00808		
PS-02	1	0ECAP00143	PROX. 18MM SHORT BARREL 24VDC MICRO	CARRIAGE	SICK	IM18-05BP8-ZCK	(300B8)	GATE DETECTION
TB-102	3	0ETRM00129	MINI TERMINAL END COVER	CARRIAGE	ENTRELEC			CARRIAGE
	2	0ETRM00131	MINI TERMINAL STOPPER		ENTRELEC			
	3	0ETRM00132	MINI TERMINAL JUMPER 2 POLES		ENTRELEC			
	1	INTERNAL USE	WULFTEC INTERNAL USE					
	1	5MTRM00001	13 CM DE 0ETRM00134		WULFTEC	5MTRM00001		
	10	0ETRM00128	MINI TERMINAL 25A		ENTRELEC	11025105		

Revision 3	PRODUCTION	Date 2008-08-18	Name A.B.	Drawn By: ANDRÉ BUREAU	6ECAR01670 WULFTEC MJ MAILLIS MODULAR WRAPPER	WULFTEC MJ MAILLIS 209 WULFTEC QUEBEC, CANADA	Page Title: DEVICE LIST: (AS-01 - TB-102)	Dwg. No.: 302	Page: 302	 
---------------	------------	--------------------	--------------	---------------------------	---	---	--	------------------	--------------	--







# DEVICE LIST FOR PROJECT: 6ETWR00003 REV01

DT	QTY L	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT
MTR-02	1	0M00000002	SEE MECHANICAL BOM	TOWER	WULFTEC	MOTOR	(501E6)	CARRIAGE MOTOR
	1	0ECAB00145	MALE CONNECTOR 4P (MOTOR)		DW	1R4006A20A120		
TCBL-01	1	0ECAB00268	6C24 EUROFAST 5M	TOWER	TURCK	U9911853	(500B6)	
	1	0ECNT00411	BUSHING 5 HOLES 7MM PG29			53629570		
	1	0ECNT00392	CABLE GLAND PG29 WITH NUT GREY					
TCBL-02	1	0ECAB00269	4C18 MINI QD 6M STRAIGHT (MOTOR)	TOWER	TURCK	U20481	(500C6)	
TCBL-03	1	0ECAB00269	4C18 MINI QD 6M STRAIGHT (MOTOR)	TOWER	TURCK	U20481	(501D5)	
TCBL-04	1	0ECAB00269	4C18 MINI QD 6M STRAIGHT (MOTOR)	TOWER	TURCK	U20461	(501B5)	
TCBL-05	1	0ECAB00045	4C22 MICRO QD 5M STRAIGHT	TOWER		KD4SIM125	(501B5)	