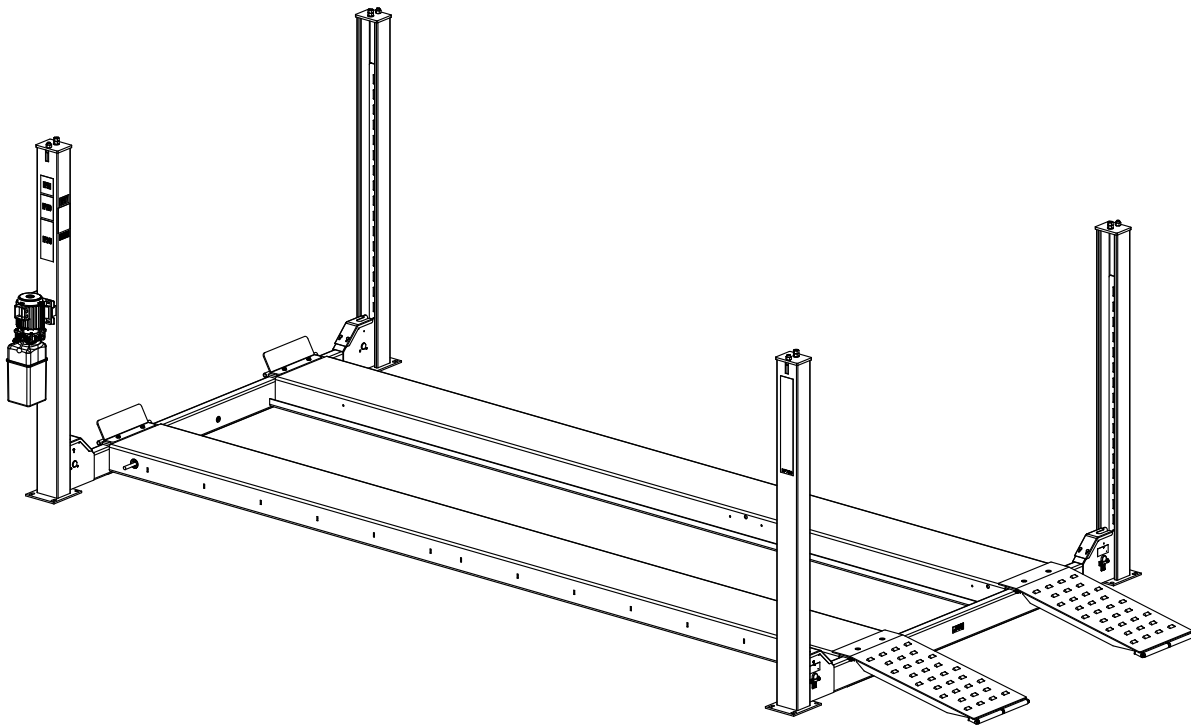




AR14/SM14

(100 Series) Four Post Surface Mounted Lift
Capacity 14,000 lbs. (6,350 kg.) (7,000 lbs. (3,175 kg.) per axle)



Español Página 25
Français Page 49

INSTALLATION INSTRUCTIONS

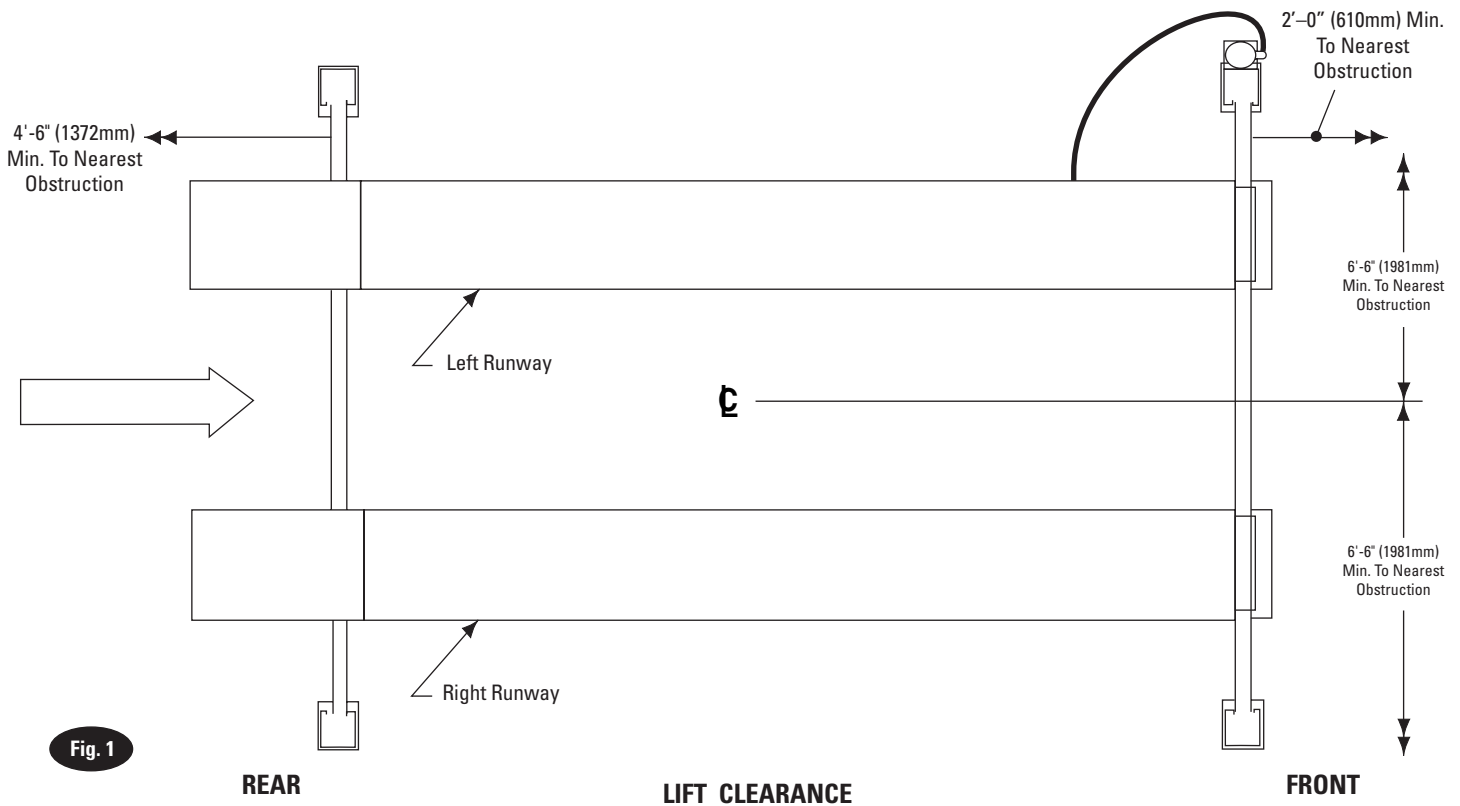


Fig. 1

Read and understand these instructions completely before proceeding with lift installation.

1. Lift Location: Use architects plan when available to locate lift. Fig. 1 shows dimensions of a typical bay layout. For power unit at right front, rotate lift 180°, leaving ramp/chocks and wheel stops in original position. Lift floor area should be level.

! WARNING DO NOT install on asphalt or other similar unstable surface. Columns are supported only by anchors in floor.

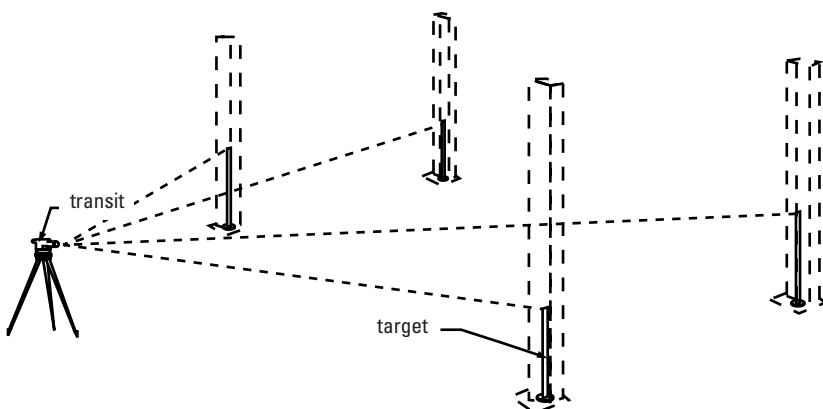
2. Ceiling or overhead clearance must be 92" (2337mm) plus height of tallest vehicle.

3. Estimating Column Shim requirements:

In the following section, the terms "highest" and "lowest" refer to elevation of floor.

- A. Mark locations where lift columns will be positioned in bay.
- B. Place target on floor at column positions (NOT on column base plates) and record readings, Fig. 2.
- C. Find the highest of the four locations. Find the difference between the reading at each of the remaining three columns and the highest reading.
- D. The difference is the estimated amount of shim thickness needed at each column.

Note: Maximum shim thickness is 1/2" (13mm) per column using shims and anchors provided with lift. Shim thickness of 2" (51mm) is possible by using optional shim kit #FC5393. Contact your authorized Rotary Parts Distributor for ordering information.



Note: Target is positioned on floor at planned column positions (NOT on column base plates).

Dimension at highest position minus other position = shim thickness required

Fig. 2

COLUMN SHIM ESTIMATES

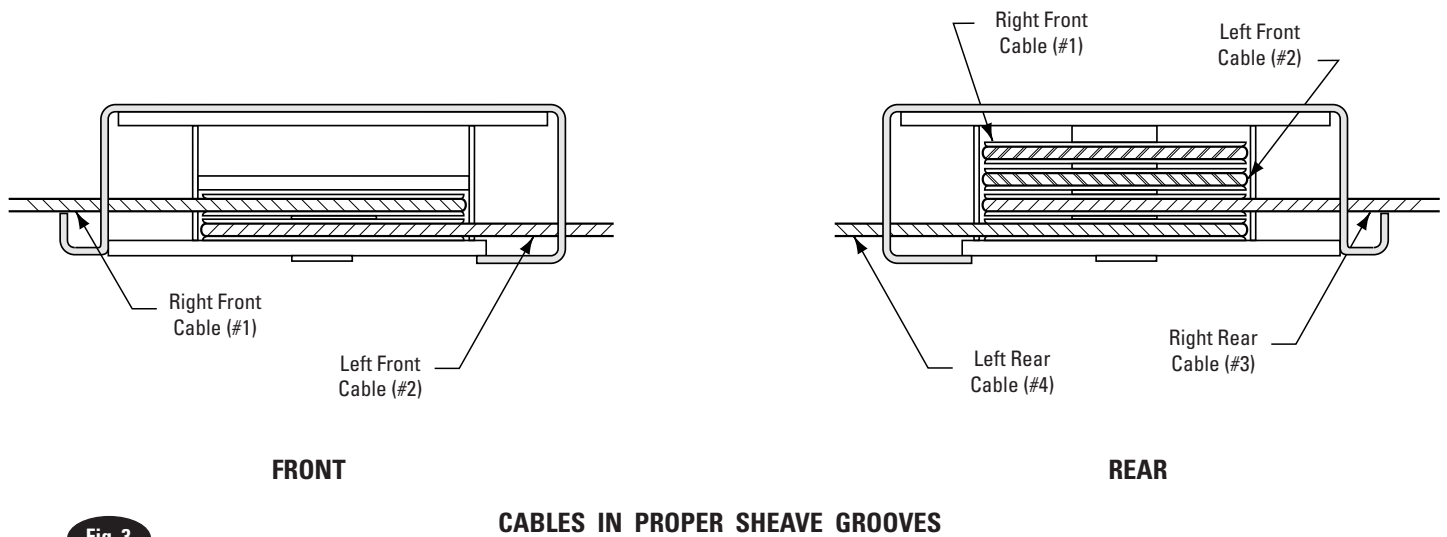


Fig. 3

CABLES IN PROPER SHEAVE GROOVES

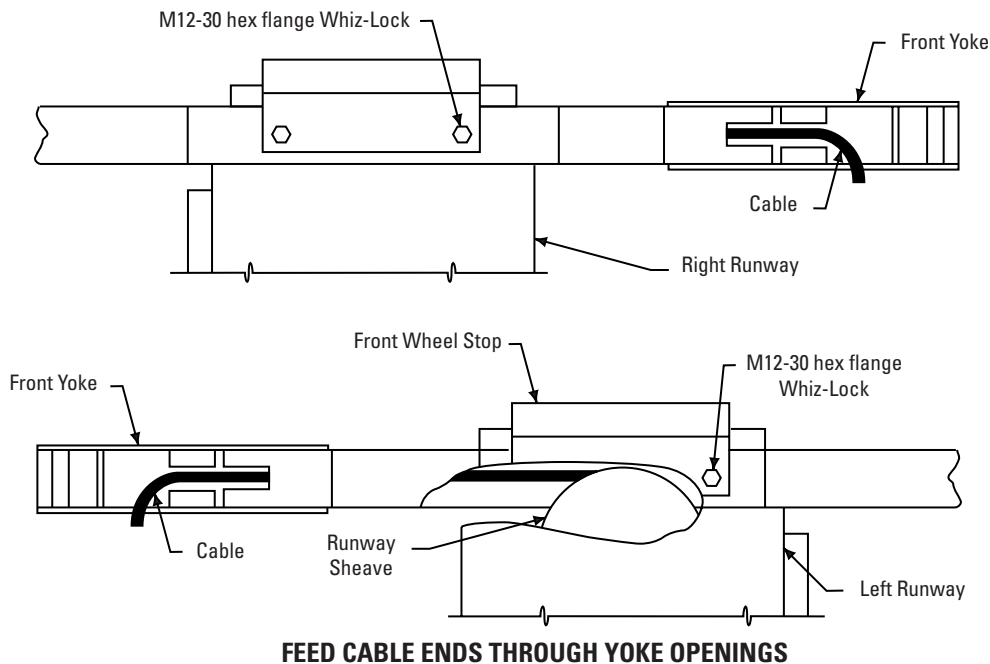


Fig. 4

FEED CABLE ENDS THROUGH YOKE OPENINGS

4. Runway and Yoke Tube Assembly:

- A. Determine direction of approach in bay.
- B. Position left runway in bay with hydraulic cylinder hose connection to front of bay. Cables and sheaves are pre-assembled in runway. Runway needs to be up off floor so shipping restraints can be removed from cable ends, air and hydraulic lines, and cylinder rod. Pull cable ends, air and hydraulic lines out for assembly. Make sure cables are in proper sheave grooves, Fig. 3. Position the right runway approximately 43" (1092mm) away along side left runway.

Note: There are two sets of holes in the yoke tube for the right runway. The inside set is for 43" (1092mm) between runways. The outside set is for 46" (1168mm) between runways.

- C. Position front and rear yokes at respective ends of runway, Fig. 1. The opening in the side of the yokes should be lined up with the cable sheaves in the runway ends. Feed cable ends through yoke openings, Fig. 4. Do not assemble sheaves in yoke ends at this time.

IMPORTANT

Be sure cables are not crossed inside yoke.

5. Runway and Wheel Stop Attachment:

With the openings in the yoke tube side lined up with the left runway ends, align the two (2) holes in the top of the front yoke tube with the slots in the runway end plates and the holes in the front wheel stops. Bolt runway to the yoke using four M12-30 hex flange bolts, Fig. 4. Repeat with the right runway.

6. Column and Yoke Assembly:

- A. Place the power unit column at the left front corner of the lift. The hydraulic cylinder connection in the left runway should be visible from this corner. Position remaining three columns.

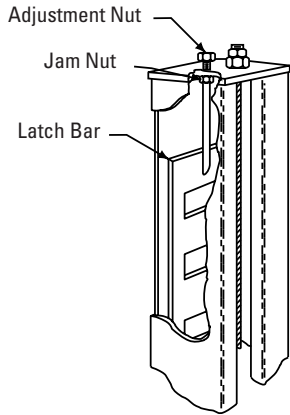


Fig. 5

LATCH BAR IN COLUMN

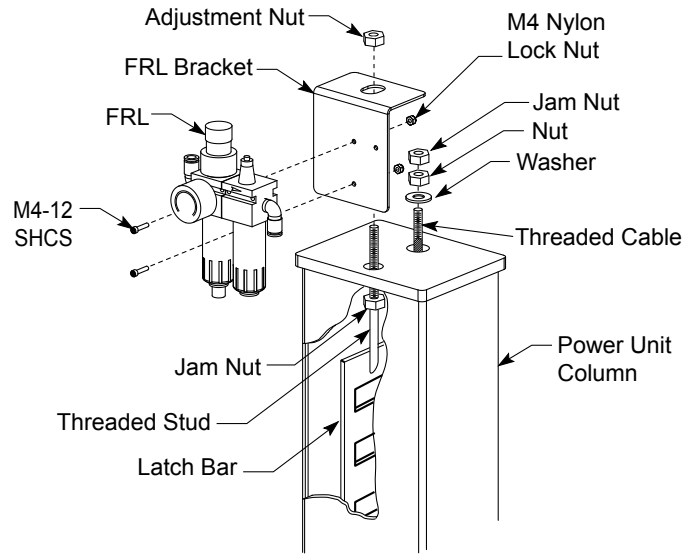


Fig. 6

ATTACH FRL

- B. Retain sheave pin with (2) M10-16 bolts and sheave pin retainer. Attach each cable to column top plate with spacer, nut, and jam nut, Fig. 8. Install rubber sheave guard on each yoke end, Fig. 8. Roping diagram shows a view of completed roping, Fig. 9.
- C. Thread the jam nut down the threaded stud as far as possible. Stick rubber bumper to bottom of latch bar, see Fig. 7. Place the latch bar in the back of the column, Fig. 5.
- D. Place FRL Bracket on top of power unit column. Guide the threaded stud through the hole in the column top plate and bracket, Fig. 6. Then thread the adjustment nut down the threaded stud until the nut and top plate are flush, Fig. 6. Repeat for other columns.
- E. Start yoke end into the column, allowing slider bolt holes to stay exposed, Fig. 7. Then bolt sliders onto each side of the yoke end with M8-12 counter sunk screws. When both sliders are attached, push column toward yoke end until sliders touch latch bar.
- F. Raise latch bar and column above sliders and move column toward yoke until the sliders contact the back of the column. Lower the latch bar into the sliders. Tighten latch bar jam nut against column top plate. Run latch bar adjustment nut down and tighten. The latch bar should engage the sliders for at least 1" (25mm) when the lift is completely lowered. Repeat this procedure for each yoke end and column.
- G. Install yoke end sheaves and plastic spacers, Fig. 8. A plastic spacer is placed on each side of the sheave, inset Fig. 8.

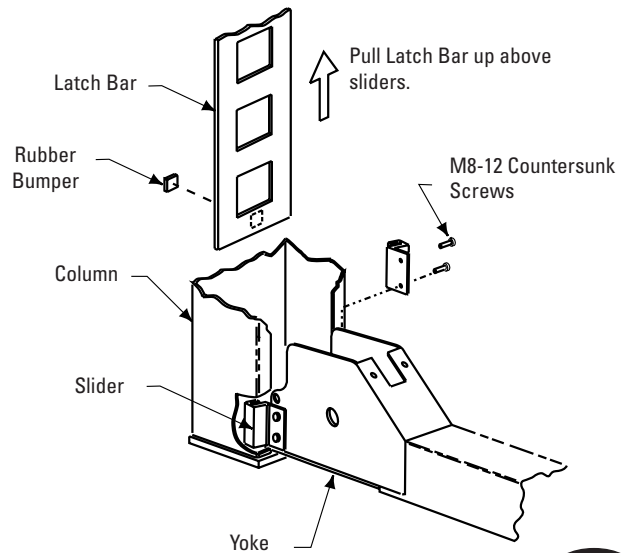


Fig. 7

ATTACH SLIDERS

Note: Failure to install plastic spacer will result in premature failure and void warranty.

IMPORTANT

Be sure cable is located in the sheave groove.

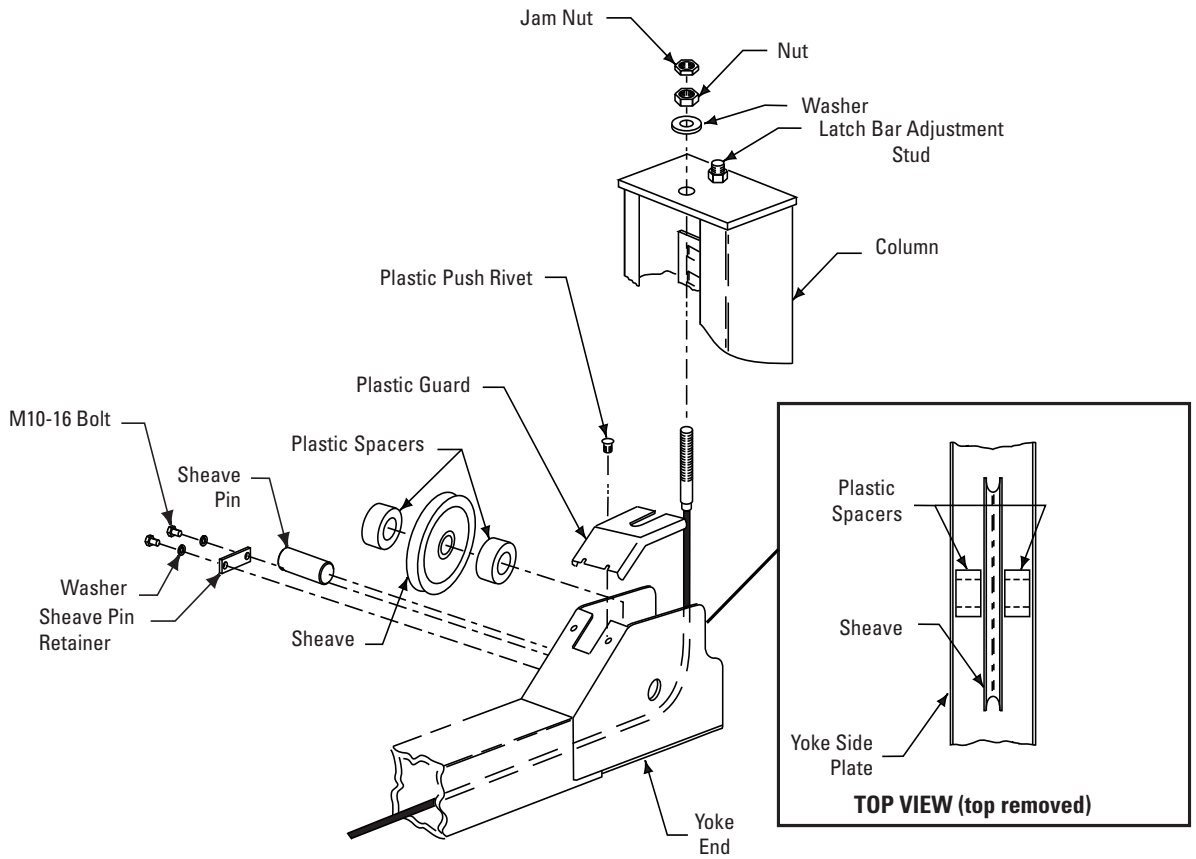
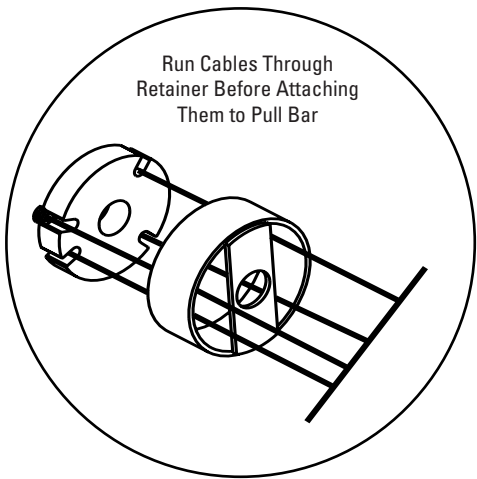


Fig. 8

SHEAVE INSTALLATION



Do Not Cross Cables

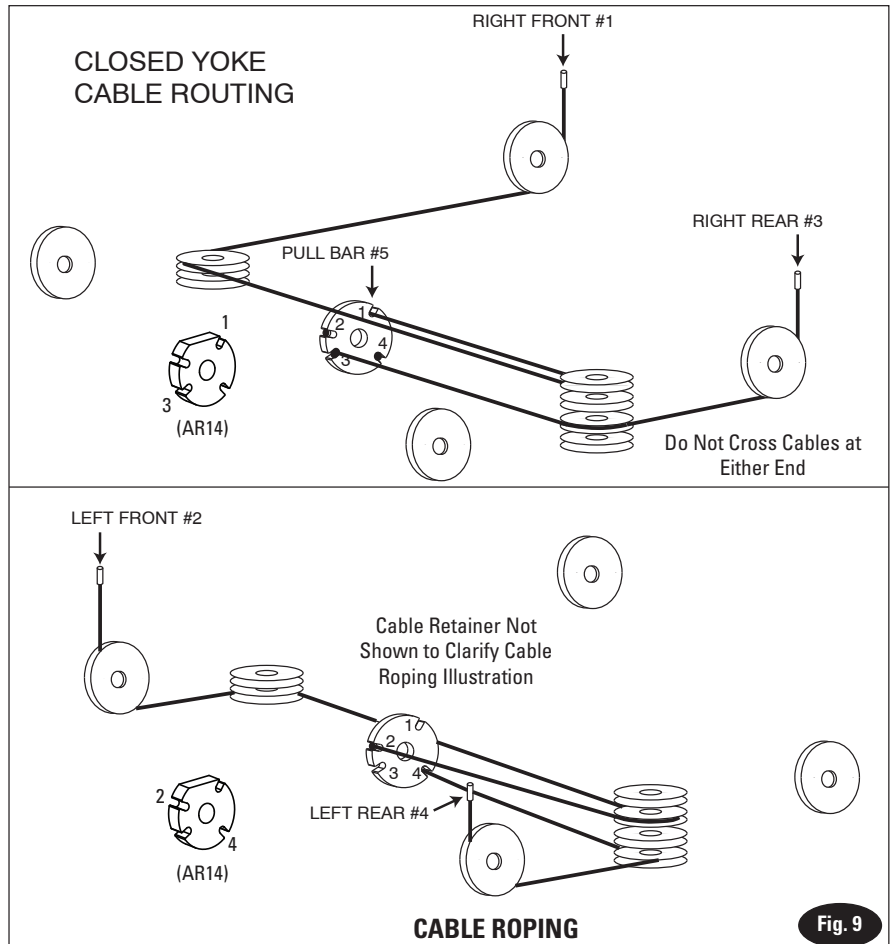
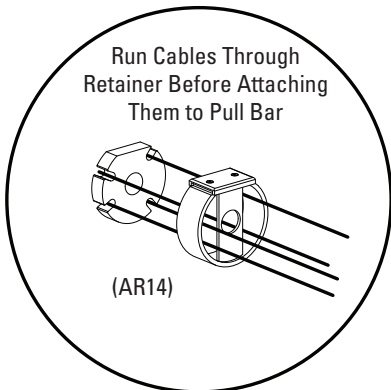


Fig. 9

7. Column Anchoring:

- A. Keep columns square to center line of lift. Check lift location in the bay. Check dimensions side-to-side, front-to-rear, and diagonally. Diagonals must be equal to within 1/4" (6mm), Fig. 11.
- B. Move column towards yoke until the sliders contact the back of column, center yoke in column, Fig. 10.

- C. Place shims (estimated in Step 3) under each column. Drill four 5/8" (16mm) diameter holes through concrete floor using base holes as guide. See Fig. 12a and 12b for hole depth, hole spacing, and edge distance requirements. Repeat for other columns.
- D. Insert base anchors, Fig. 's 12b and 13.
- E. Tighten nuts, Fig. 12b. Check columns for plumb and level. Re-shim if necessary. Torque anchor bolts to 60 ft. lbs. (81 Nm), Fig. 12b.
- F. If anchor bolts do not hold when torqued to required amount, concrete must be replaced. Saw cut and remove 24" x 24" (610 x 610mm) square area under each column base. Repour with reinforced 3000 psi (20684 kPa) minimum concrete to depth of 6" (152mm), keying new concrete under existing floor.

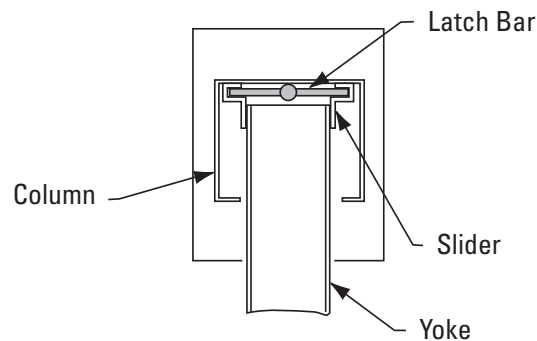


Fig. 10

COLUMN CROSS SECTION

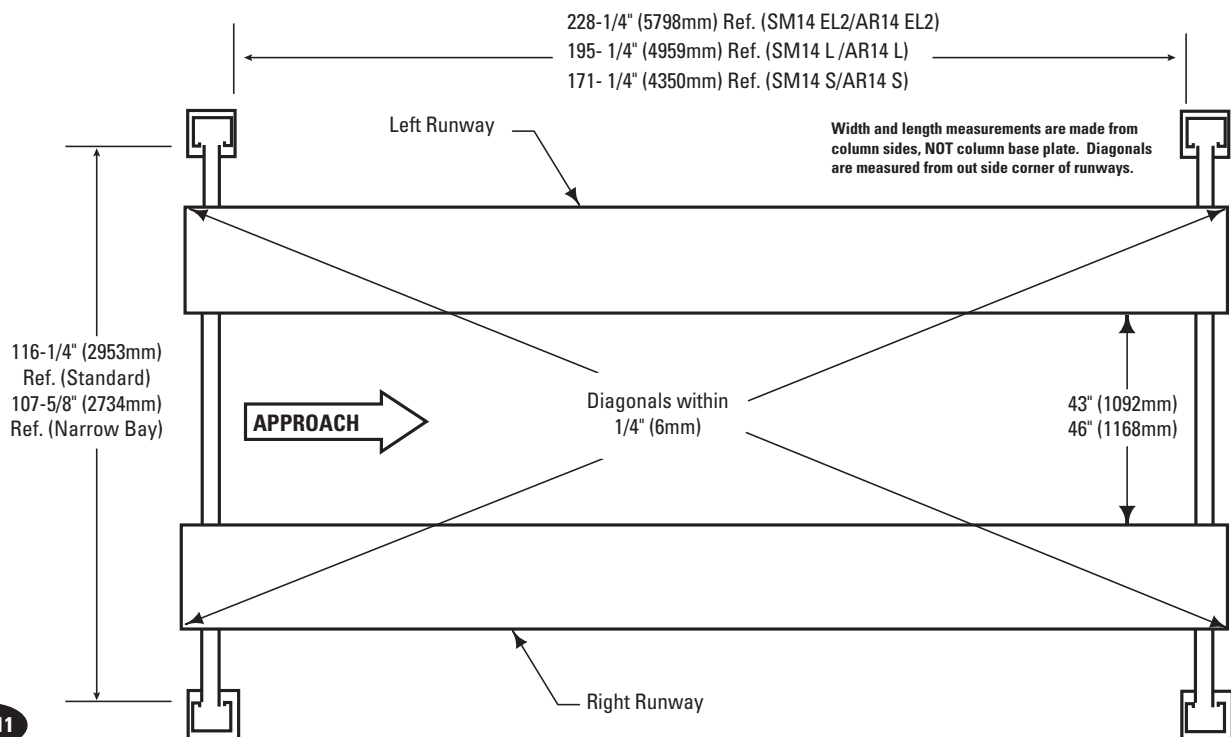
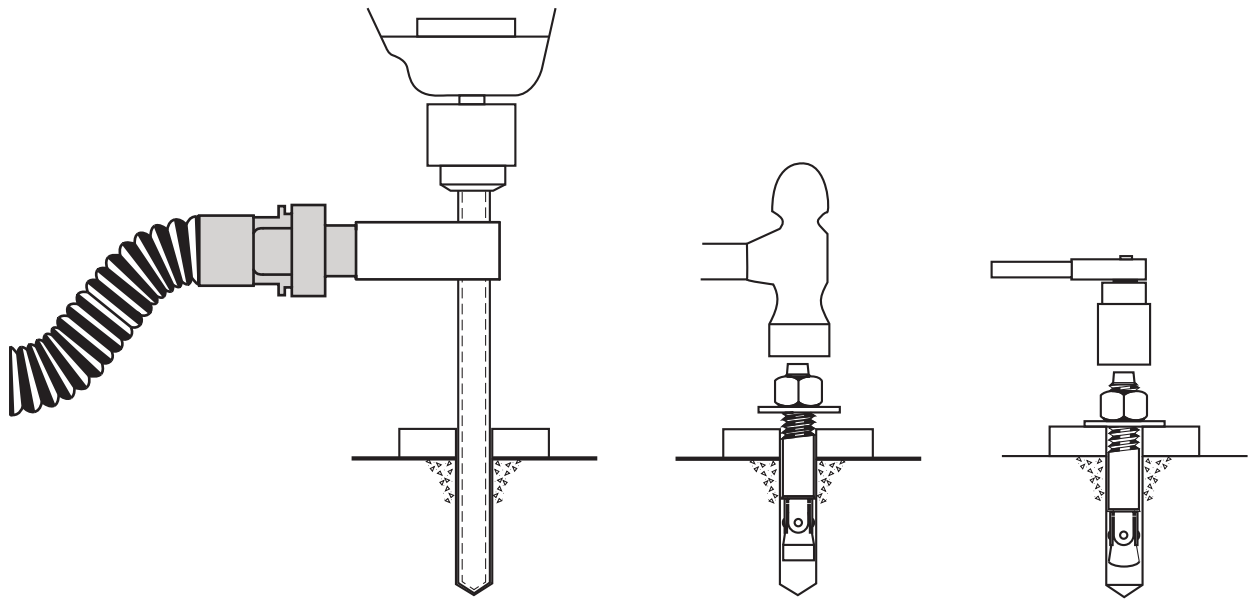


Fig. 11

CHECK DIAGONALS



Drill holes using 5/8" carbide tipped masonry drill bit per ANSI B212.15. Construction dust collected per OSHA 29 CFR 1926.1153.

Run nut down just below impact section of bolt. Drive anchor into hole until nut and washer contact base.

Manually hand tighten nut with torque wrench to 60 ft.-lbs. (81 Nm).

Fig. 12a

14K 4-Post Lift Anchor Installation Reference Guide

Anchor:	Min Concrete Thickness	Min Edge Distance	Min Anchor Embedment	Installation Anchor Torque (ft-lbs)	Min Concrete PSI Strength - For All Standards	Concrete pad Size If Concrete Does Not Meet Requirements	Maintenance Torque Values** (ft-lbs)	SEISMIC
Hilti Kwik Bolt I (5/8" x 4-3/4")	3-5/8" (92mm)	7" (178mm)	2-3/4" (70mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	Varies by location consult with your structural engineer and manufacturer's representative.
Power-Stud+SD1 (5/8" x 5-1/2")	3-5/8" (92mm)	6-1/4" (159mm)	3-1/4" (83mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	
Hilti HY200 Epoxy (with HAS threaded rod) 5/8" Dia.	5" (127mm)	2 1/4" (57mm)	3-1/2" (89mm)	60 (81Nm) / less than 2" (51mm) edge distance use Torque Value of 18 ft-lbs (24Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	N/A	

*The supplied concrete fasteners meet the criteria of the American National Standard

"Automotive Lifts - Safety Requirements for Construction, Testing, and Validation" ANSI/ALI ALCTV, and the lift owner is responsible for all charges related to any additional anchoring requirements as specified by local codes. Contact customer service for further information at: 800.640.5438

Fig. 12b

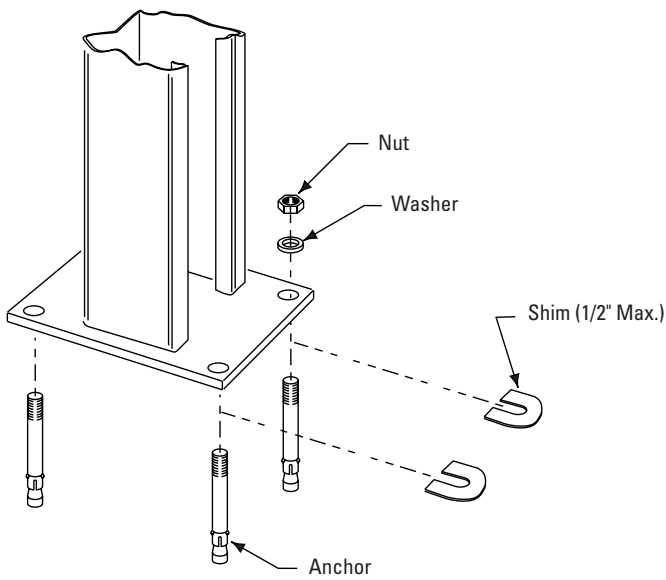


Fig. 13

INSERT ANCHORS

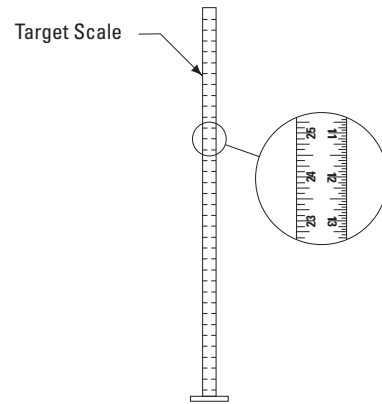
8. Runway Leveling:

- A. Use an engineer's automatic level (transit). Locate the Level at a convenient location in the shop that allows an unobstructed view of all four corners of the lift's runways. Follow the Level manufacturer's instructions for proper setup. Be sure it is adjusted level in all directions. Readjust level if it or tripod is bumped or disturbed.
- B. Make sure yoke tubes rest on column base plate.
- C. First place the Level target at the highest corner of the lift. Place it on the runway center line within 6" of yoke tube, whichever one is located over highest point. This will be referred to as target "A" position. Beginning with target "A" position, Fig. 14, sight the Level to the target and mark the number or the graduation on the inch scale of the target that aligns to the crosshairs of the Level, Fig. 15.

RUNWAYS SHOULD BE LEVEL MAXIMUM TOLERANCE SIDE TO SIDE AND FRONT TO REAR 1/8" (3MM) (SEE PAGE 15 FOR AR14)

Note: Use a pencil, marking pen or attach a paper clip on to the target scale at the crosshair reference.

- D. Next, move the target and place it on the runway at point "B", Fig. 14. Rotate the Level and focus on the target scale. Adjust the column at "B" using shims under base plate, Fig. 13, until the cross-hairs of Level align to reference mark on the target scale. Repeat for points C and D.



TARGET SCALE

Fig. 15

9. Cable Adjustment:

Adjust cable with lift fully lowered. Loosen jam nut and tighten nut on cable stud on top of column until yoke end raises 1/4" (6mm). Back off nut one turn. Retighten jam nut. Repeat for all four cables. Refer to Fig. 8.

IMPORTANT

Cables must fit in slack cable arm rollers, Fig. 16.

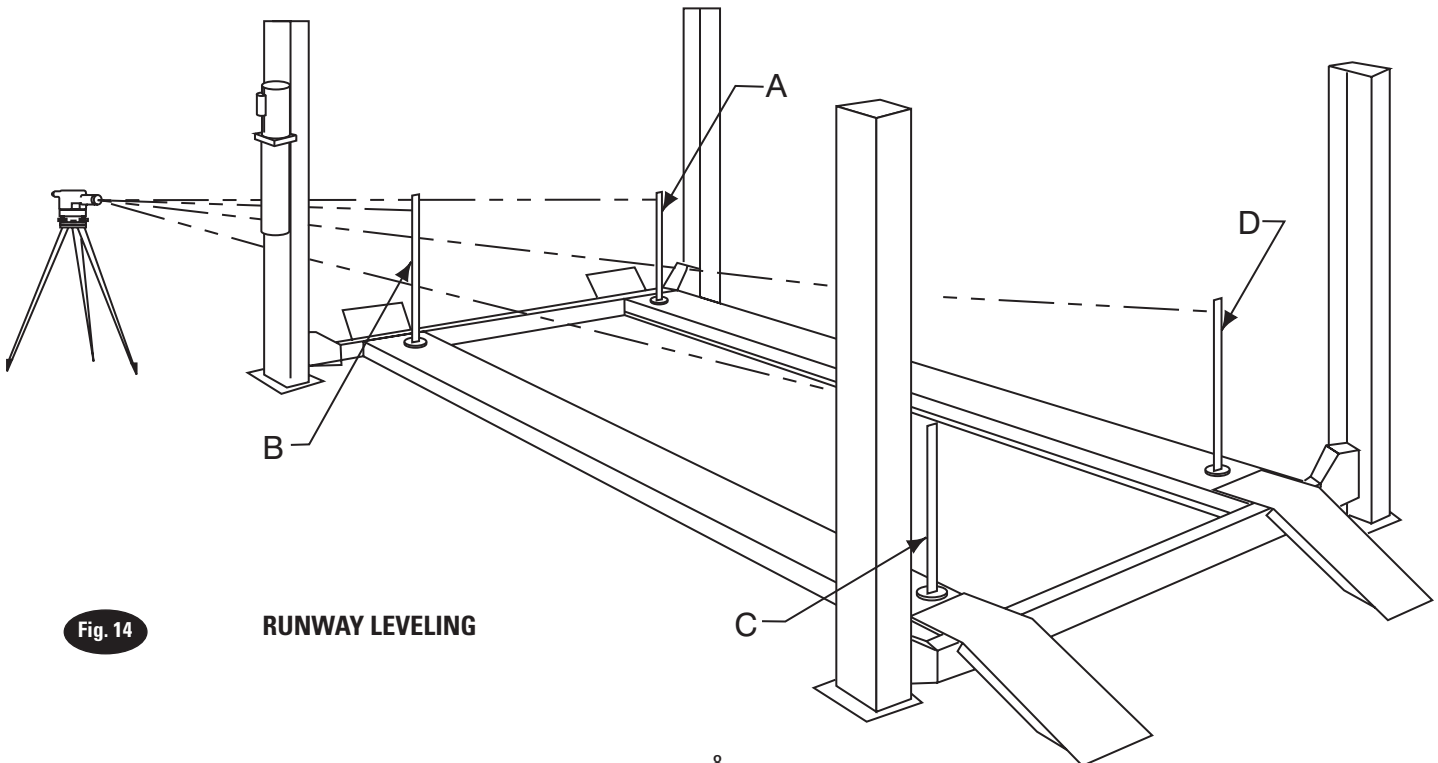


Fig. 14

RUNWAY LEVELING

10. Power Unit:

- A. Put (4) M8-35 hex bolts through holes in column bracket using push nuts to hold in place.
- B. Mount power unit with motor up, Fig. 18 to column bracket and install lock washers and nuts. Run hydraulic hose from runway through slot in side of runway to power unit output port, Fig. 19. DO NOT use Teflon tape on hydraulic hose connections.

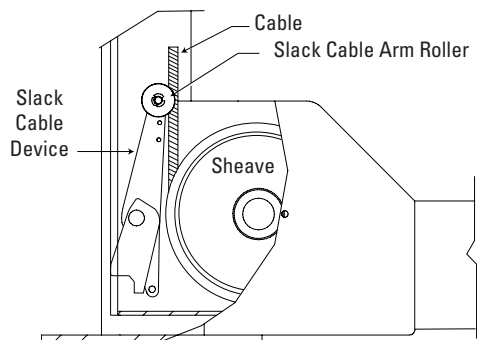


Fig. 16

CABLE IN SLACK CABLE ARM

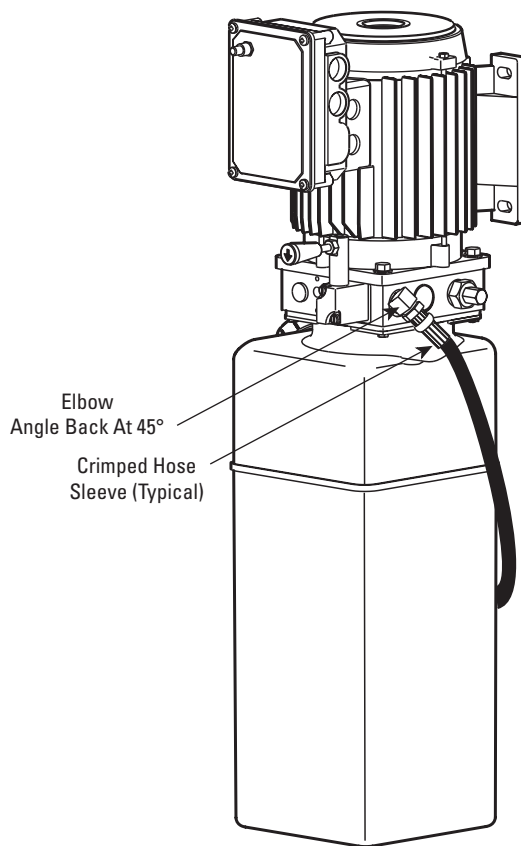


Fig. 17

- C. Install and hand tighten elbow to pump until O-ring is seated and elbow should be oriented downward at approximately 45°, Fig. 17. Tighten locknut to 35-40 ft-lbs. (47-54 Nm). Install enclosed Capacity label on power unit, Fig. 18.
- D. Run hydraulic hose from runway through slot in side of runway to elbow, Fig. 22. DO NOT use Teflon tape on hydraulic hose connections. Clean elbow and hose. Inspect all threads for damage and hose ends to be sure they are crimped. Attach hose to elbow using Flared Fittings Tightening Procedure.

- 11. **Electrical:** Have a certified electrician run appropriate power supply to motor, Fig. 20, Fig. 21 & Fig. 21b. Size wire for 20 amp circuit. See Motor Operating Data Table.

CAUTION Never operate the motor on line voltage less than 208V. Motor damage may occur.

IMPORTANT Use separate circuit for each power unit.

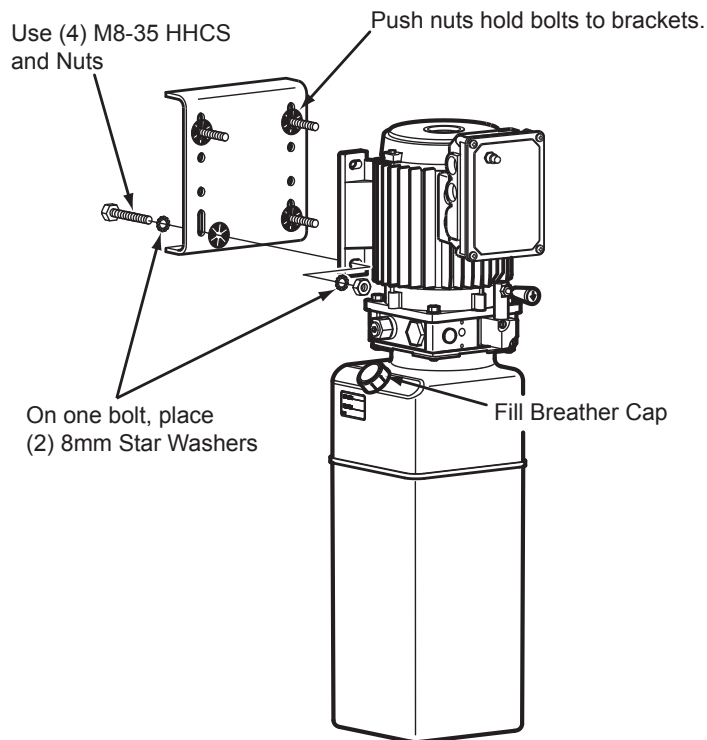


Fig. 18

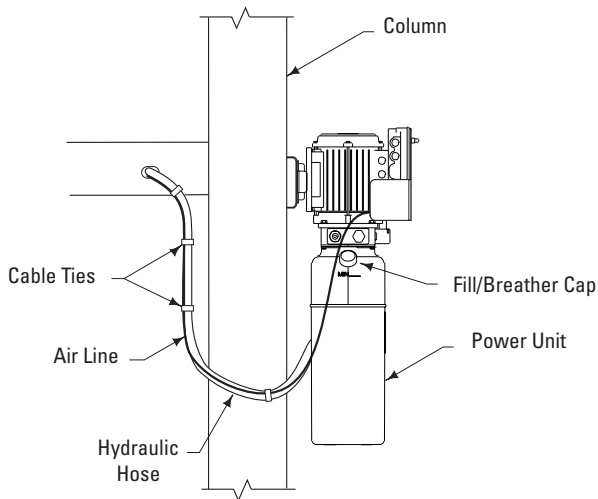


Fig. 19

Protect each circuit with time delay fuse or circuit breaker. For single phase 208-230V, use 20 amp fuse. Three phase 208-240V, use 15 amp fuse. For three phase 400V and above, use 10 amp fuse. For 3Ø wiring see Fig. 21 & Fig. 21b. All wiring must comply with NEC and all local electrical codes.

Note: 60Hz. single phase motor CAN NOT be run on 50Hz. line without a physical change in the motor.

12. Hydraulic Fluid Filling: System capacity is fourteen (14) quarts. Use Dexron III ATF. Remove fill/breather, Fig. 19. Pour in thirteen (13) quarts of fluid. Replace fill/breather. Start motor and raise lift to full rise. Lower onto latches.

Note: If fill/breather, Fig. 19, is lost or broken, order replacement.

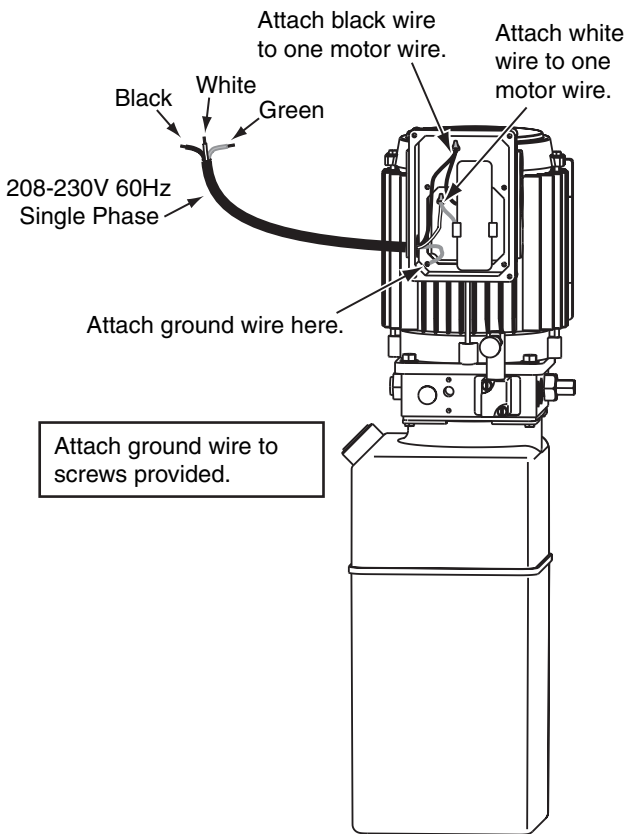
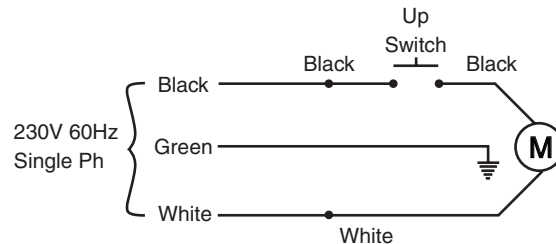


Fig. 20

Single Phase Power Unit

MOTOR OPERATING DATA TABLE - SINGLE PHASE	
LINE VOLTAGE	RUNNING MOTOR VOLTAGE RANGE
208-230V 50Hz.	197-253V
208-230V 60Hz.	197-253V

Note: 60Hz. Single phase motor CAN NOT be run on 50Hz. line without a physical change in the motor.

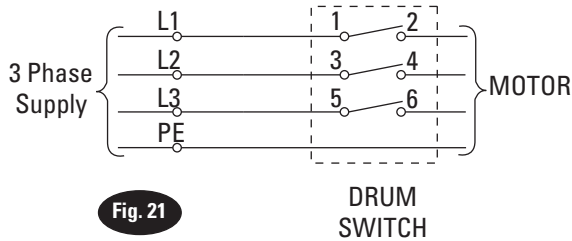
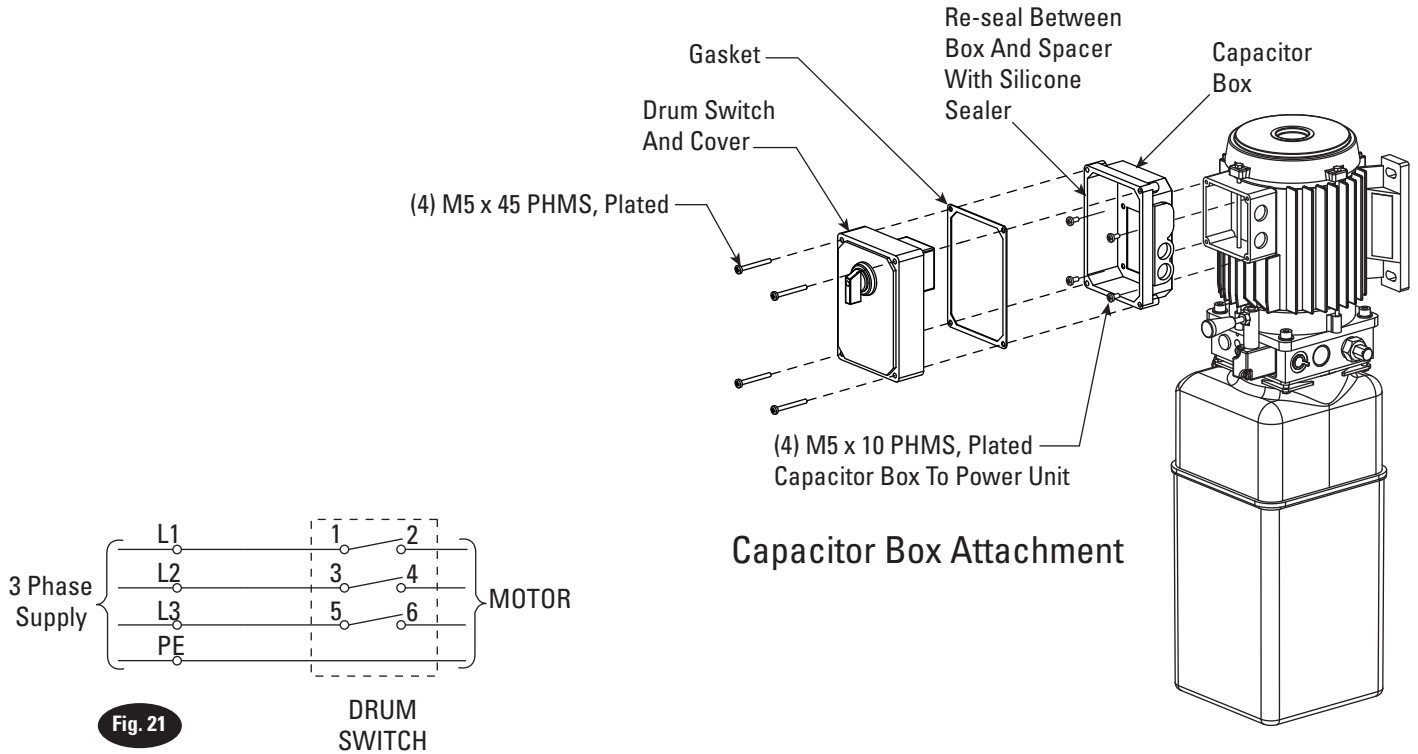


MOTOR OPERATING DATA TABLE - THREE PHASE	
LINE VOLTAGE	RUNNING MOTOR VOLTAGE RANGE
208-240V 50/60Hz.	197-253V
400V 50Hz.	360-440V
440-480V 50/60Hz.	396V-528V
575V 60Hz.	518V-632V

NOTES:

1. Unit not suitable for use in unusual conditions. Contact Rotary for moisture and dust environment duty unit.
2. Control Box must be field mounted to power unit.
3. Motor rotation is counter clockwise from top of motor.

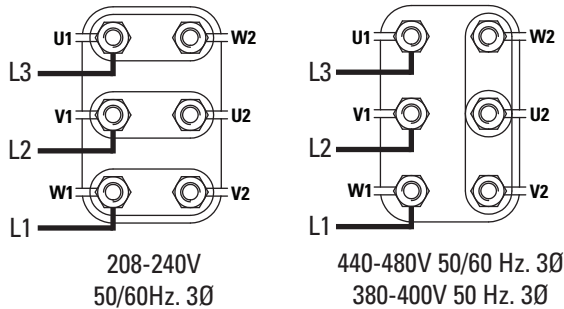
Note: Newer model three phase lifts use the push button control box with contactor. Its instructions follow the Drum Switch instructions.



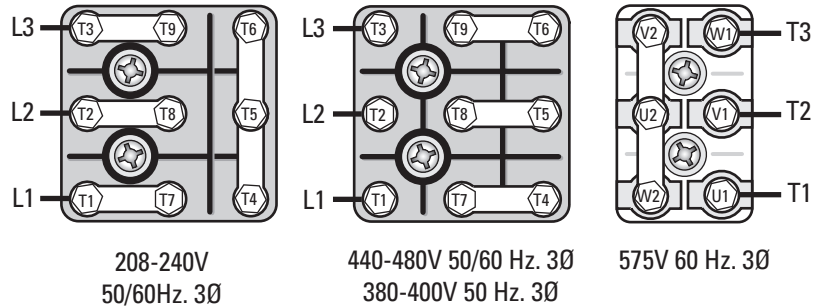
Three Phase Power Unit

MOTOR OPERATING DATA TABLE - THREE PHASE	
LINE VOLTAGE	RUNNING MOTOR VOLTAGE RANGE
208-240V 50/60Hz.	197-253V
400V 50Hz.	360-440V
440-480V 50/60Hz.	396V-528V
575V 60Hz.	518V-632V

Current Pin Layouts



Older Pin Layouts



13. 3Ø Control Box Installation:

- A. Attach Mounting Bracket to the Power Unit Bracket using (4) 5/16"-18NC x 1" Lg. Soc HD Flat C'Sink Screws, (4) 5/16" Flat Washers, and (4) 5/16"-18NC Hex Flange Nuts, Fig. 21a.
- B. Attach Control Box to Bracket using (4) 1/4"-20NC x 1/2" HHCS, (4) 1/4" Flat Washers, and (4) 1/4" Star Washers. Fig. 21a.
- C. Route cord through strain relief on motor and connect per table on the bottom of page 11.

Note:

The contactor in the control box has a 480V coil. For installations where the electric supply is 230V, the coil must be replaced with the extra 230V coil shipped with the control box. For 575V electric supply, the coil must be replaced with the extra 575V coil shipped with the lift.

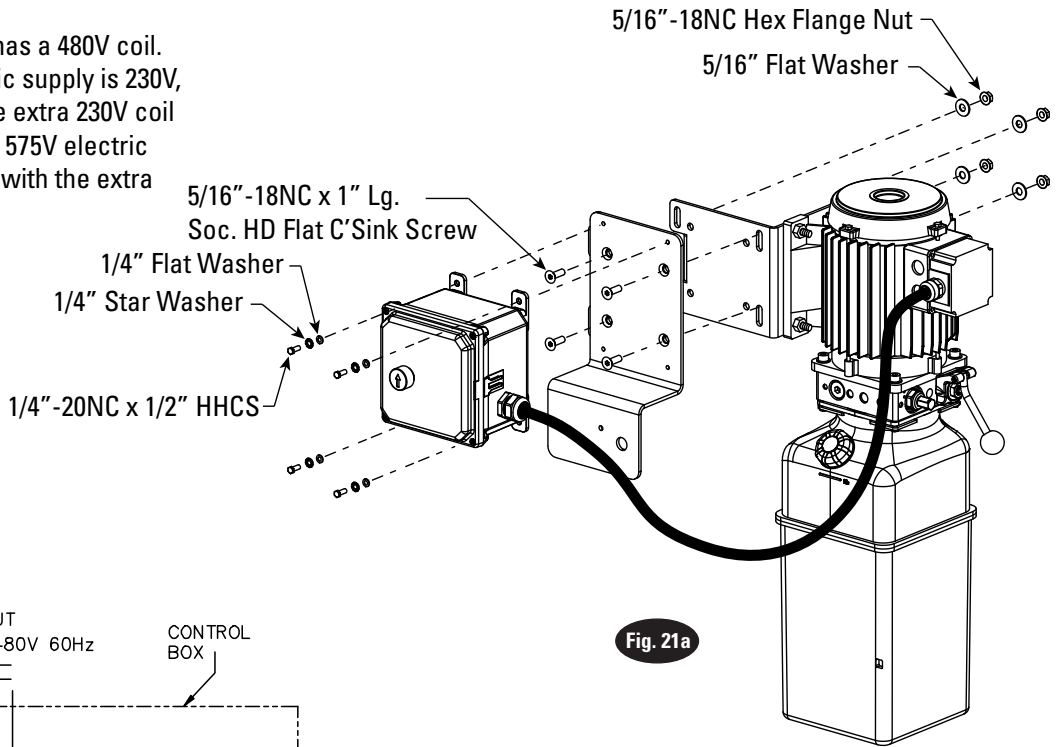


Fig. 21a

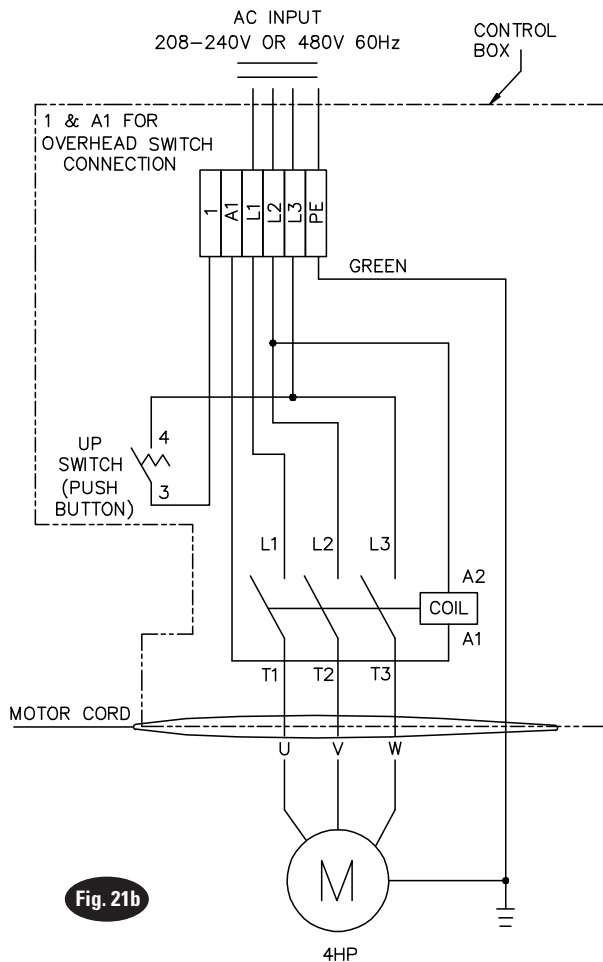


Fig. 21b

14. Air Line Connections:

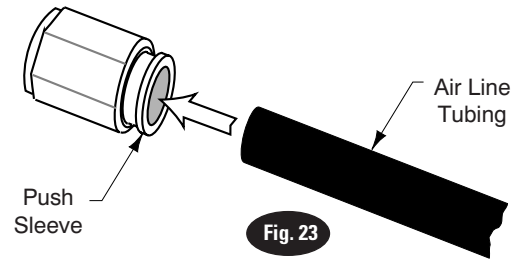
Note: Locking latches require 100 psi. (689 kPa.) min. to 120 psi. (827 kPa.) max. air pressure.

A filter/regulator/lubricator must be installed on air supply at lift. Failure to do so will void the warranty.

- Lift should be at full height and lowered on latches.
- Run 3/8" air line from existing facility main air supply to the FRL. Run 3/8" air line from FRL to reducing tee, Fig. 22.
- Connect air valve to Reducing Tee, Fig. 22.
Cut provided 1/4" air line tubing with sharp blade to length as required. Tubing must be cut square with no burrs.

Note: To assemble air line tubing into fitting, use firm, manual pressure to push tubing into fitting until it bottoms, Fig. 23. If removal of the air line tubing from the fitting is ever required, hold Push Sleeve in (against fitting) and, at the same time, pull out on tubing.

- Attach air valve to air bracket (or 3Ø Push Button Control Bracket when used), see Fig. 22.



AIR LINE INTO FITTING

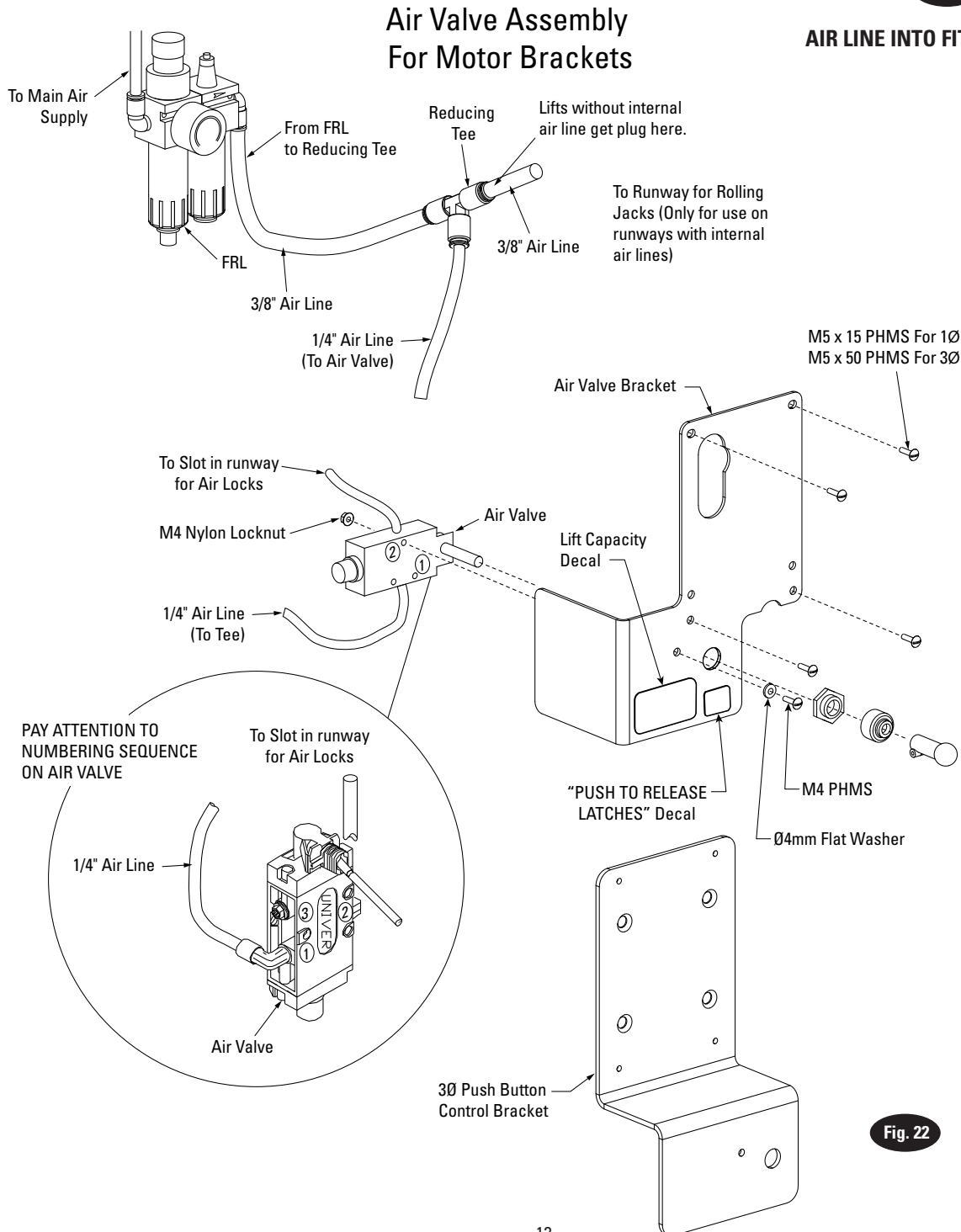


Fig. 22

- E. **Air Valve Bracket (when used):**
Remove motor warnings decal from motor cover. Remove motor cover screws. Place air valve bracket on top of motor cover so that the raise switch protrudes through the hole in the air valve bracket. Mount air valve bracket and motor cover with the existing single phase (4) M5 x 15 PHMS motor cover screws or supplied M5 x 50 PHMS for three phase, Fig. 22.
- F. Attach enclosed NP280 decal ("PUSH TO RELEASE LATCHES") and NP864 (LIFT CAPACITY) below button on bracket, Fig. 22. Run 1/4" air line from air valve to the slot in the fixed runway. Cut airline and attach a Tee, Fig. 25, 22.
- G. Run 1/4" air line from the Tee in the front yoke through air output on the air valve, Fig. 22, and Fig. 25.
- H. If lift has internal air, remove plug in reducing tee and connect the 3/8" line coiled inside of runway, Fig. 22.
- I. Check for air leaks by depressing air valve. Repair as required.

- J. Use provided cable ties to tie air line to hydraulic hose between power unit and lift.
- K. Actuate air valve and check latch operation on all four corners. The locking latches should pull in beyond yoke ends to clear the latch bars located in all four columns, Fig. 24.
- L. Use cable ties provided to tie 3/8" air supply to electrical supply conduit at approximately 2'-0" (51mm) intervals.

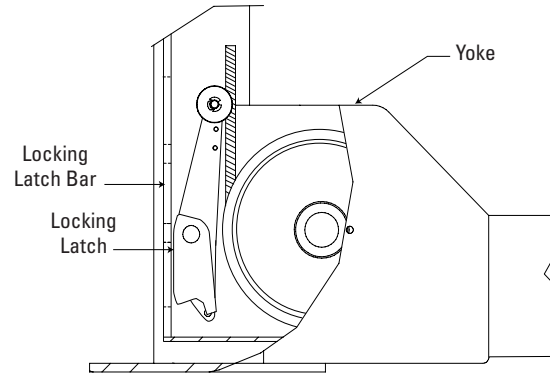


Fig. 24

LATCHES SHOULD CLEAR LATCH BARS

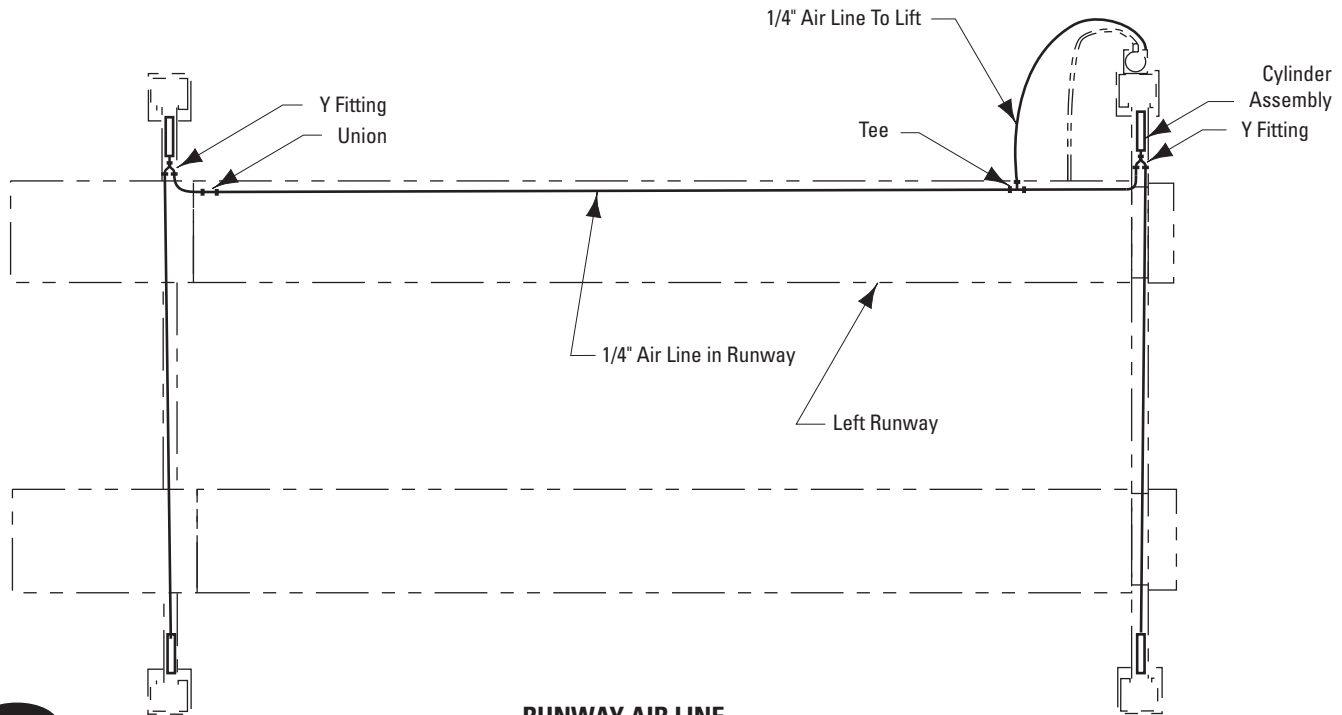


Fig. 25

RUNWAY AIR LINE

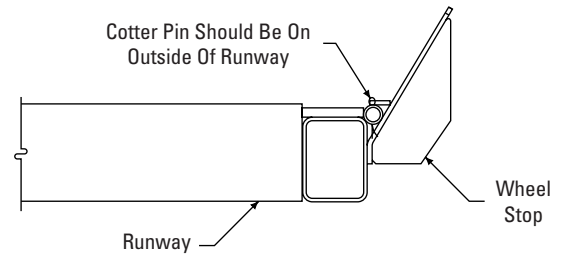
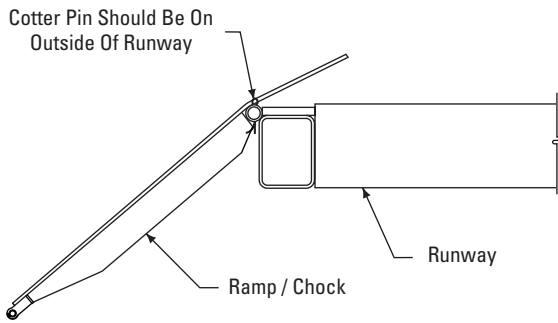


Fig. 26

WHEEL STOP / RAMP CHOCK ATTACHMENT

- 15. Bleeding:** Lift must be fully lowered before changing or adding fluid. Raise and lower lift six times. The cylinder is self-bleeding. After bleeding system, fluid level in power unit reservoir may be down. Add more ATF, if necessary, following instructions in Step 12.

To pressure test, run lift to full rise and run motor for approximately 5 seconds. Stop and check all fittings and hose connections. Tighten or reseal if required. Lower lift. If fill/breather, Fig. 19, is lost or broken, order replacement.

Note: Some test fluid may be spilled from the cylinder breather vent during bleeding of the system.

- 16.** Assemble ramp/chocks to rear of runways using hinge pins and cotter pins, Fig. 26.

17. Final Adjustments:

- Load vehicle such as an RV onto lift.
- Raise lift to full height. You will hear the locking latch click through all 18 latch slots.
- Lower lift onto topmost latch position.
- Check latch clearance.
 - Starting with the right front column: use a straight edge to mark the yoke height on the column, Fig. 27.
 - Raise lift to full height again. Mark second position. If gap between two marks is less than 2" (51mm), adjust locking latch bar to reach clearance of 2" (51mm).
 - Adjust locking latch bar adjusting nut so that the bottom of the topmost latch bar slot is at least 2" (51mm) below locking latch, Fig. 28. After adjustment, tighten jam nut underneath column top plate, Fig. 28.
 - If entire 2" (51mm) clearance cannot be attained by adjusting the locking latch bar, adjust the cable stud. Loosen cable jam nut, Fig. 27, and turn adjusting nut to raise the locking latch 2" (51mm) above bottom of latch bar slot. Tighten cable jam nut. Lower lift and remove vehicle.

- Raise the lift to full height. Listen and watch as the locking latches click in place. Synchronize the other three columns with the right front column by adjusting their cables so all four latches click at same time. Tighten jam nuts.

CAUTION When making changes to adjustment nuts on cable end or latch bar stud always leave at least two threads showing between nut and end.

Note: Latches may not click in at the same time when vehicle is being raised. They should be close. Be sure all four corners have passed the locking latch bar slot before lowering lift on locking latches.

IMPORTANT Cotter pins are usually good for onetime use only. Replace any cotter pin, if removed, with a new cotter pin.

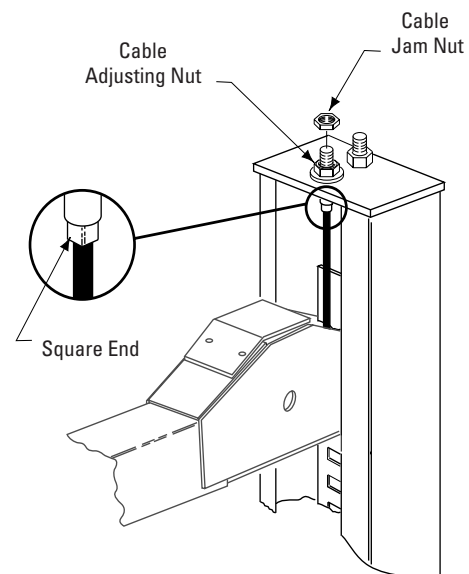


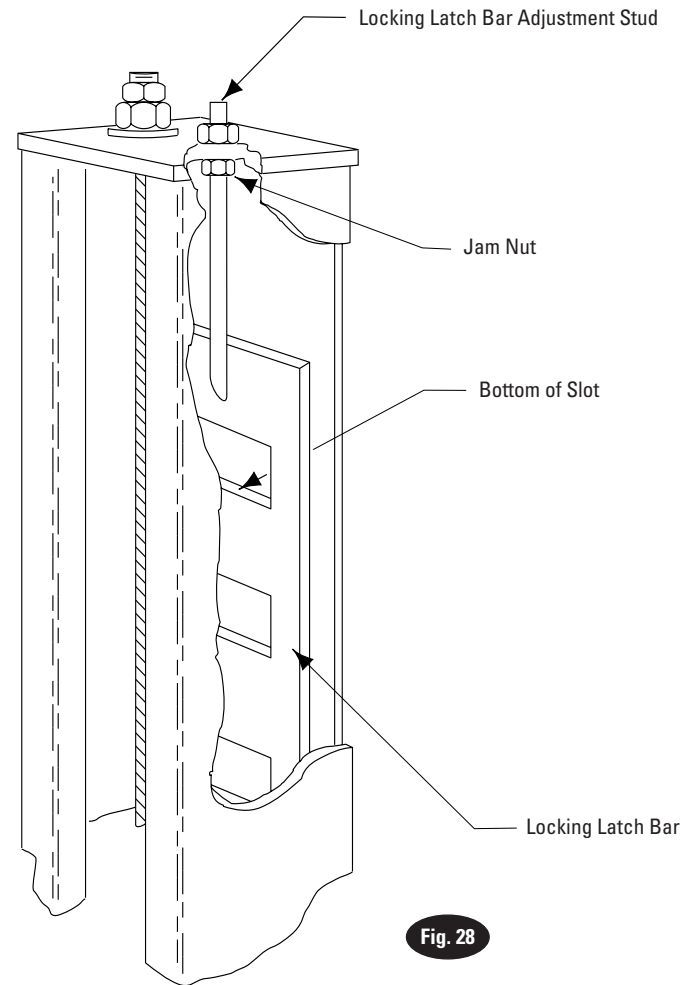
Fig. 27

1. Runway Leveling Adjustments (AR14):

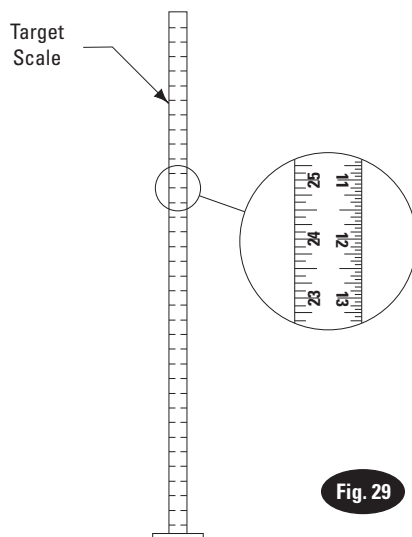
- A. Engineer's automatic level (transit):
 - 1. Locate the Level, at a convenient location in the shop that allows an unobstructed view of all four corners of the Lift's runways.
 - 2. Follow the Level manufacturer's instructions for proper setup of the Level. Be sure it is adjusted level in all directions.
 - 3. Readjust Level if tripod or Level is bumped or disturbed.
- B. Raise lift approximately 28" - 32" (711-813mm). Then lower lift until all locking latches are engaged in each column and the runways are in full down position on locks.
- C. Place the Level target on the right/front wheel turning radius gauge.
- D. Beginning with "A" position, Fig. 3, sight the Level to the target and mark the number or the graduation on the inch scale of the target that aligns to the cross hairs of the Level, Fig. 29.

Note: Use a pencil, marking pen or attach a paper clip onto the target scale at the crosshair reference.

- E. Next, move the target and place it on the turning radius gauge at point "B", Fig. 30.
- F. Rotate the Level and focus on the target scale.
- G. Adjust the adjustment nut on the locking latch plate adjustment stud at the top of the column at "B", Fig. 30, by loosening the jam nut and turning adjustment nut until the cross-hairs of Level align to reference mark on the target scale.



ADJUST LOCKING LATCH BAR ADJUSTMENT NUT



- H. Repeat steps E., F. and G., locating the target assembly at points "C" and "D" and adjusting locking latch plate adjustment stud at each corresponding column until the reference mark on the target scale is on the crosshairs of the Level.

RACK RUNWAYS MUST BE LEVEL SIDE TO SIDE, MAXIMUM TOLERANCE FRONT TO REAR 1/16" (1.6MM).

- I. Always recheck the level of the runways to be sure all four locking latch plates are adjusted correctly. Start at point "A" and recheck level at points "B", "C" and "D", Fig. 31. Readjust, if needed.

The runways are now level at all four points.

- J. To complete the leveling procedures, lock each locking latch plate jam nut tightly against bottom of column top plate, Fig. 31.

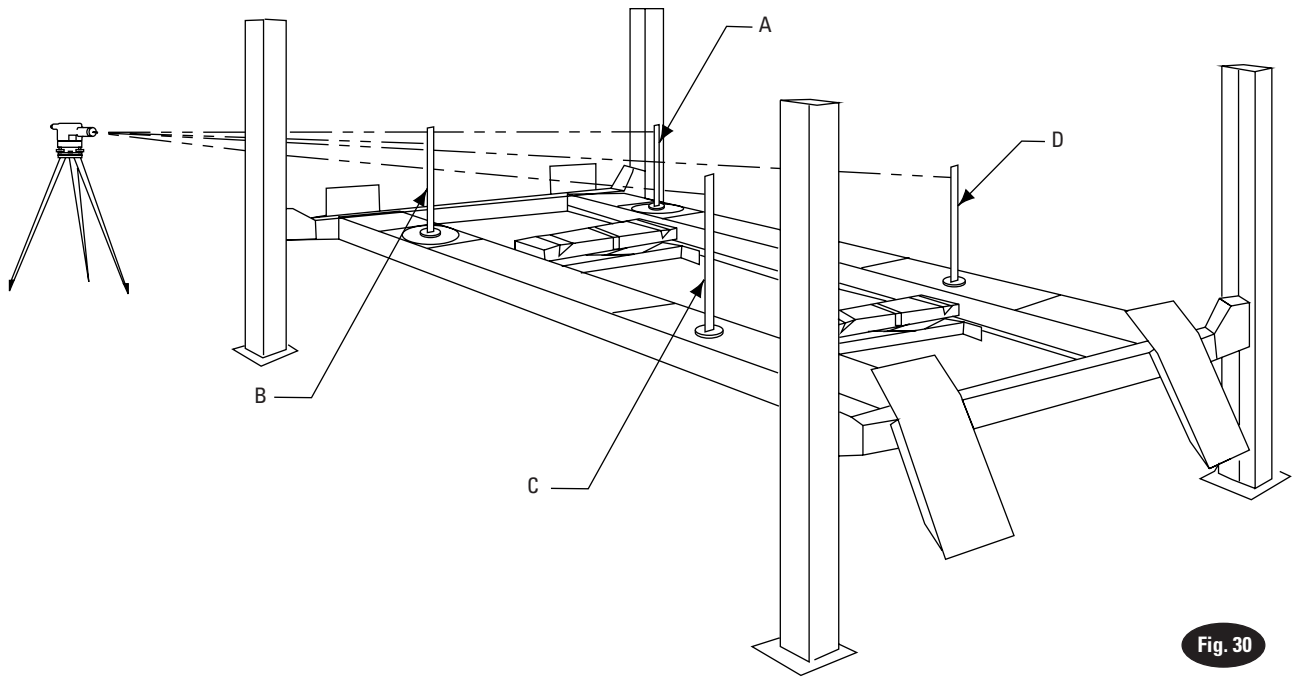


Fig. 30

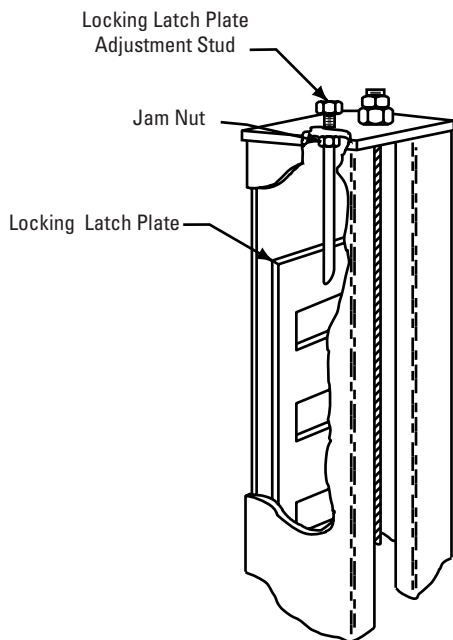


Fig. 31

2. Rolling Jack:

- A. Adjust rolling jack telescopic ends until roller rests on runway track rail. Make sure wheels are on tracks and center rolling jack between runway on end sections.
- B. Place jack on runway track at front and rear with air pump facing ends of runway, Fig. 32.
- C. Recommended operating pressure 100-120 psi. (689-827 kPa).
- D. Attach rubber stop see Fig. 32.

3. Internal Air Line: (Kit Available)

This lift is equipped with an internal airline that provides air to both rolling jacks and extra access point for air driven tools (Quick Disconnect Coupler), Fig. 33. All internal air lines are factory assembled.

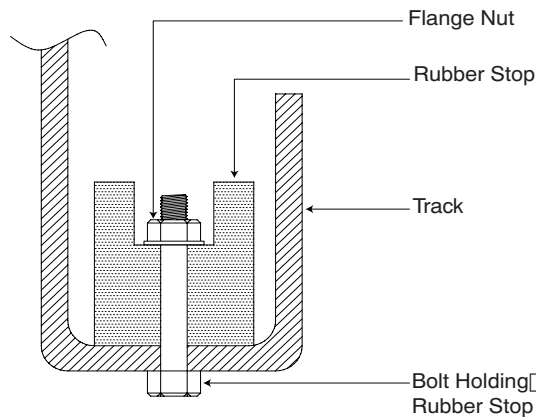
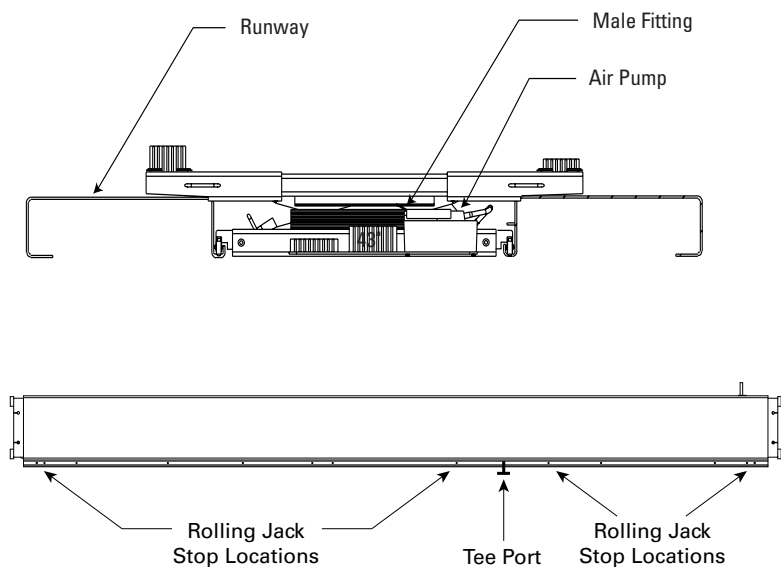


Fig. 32

Attach rubber bridge stops to 9.5mm holes 14" (356mm) off branch tee port. Insert M6-35 bolt up through runway and stop. Attach M6 nut and 6mm flat washer to top of stop.

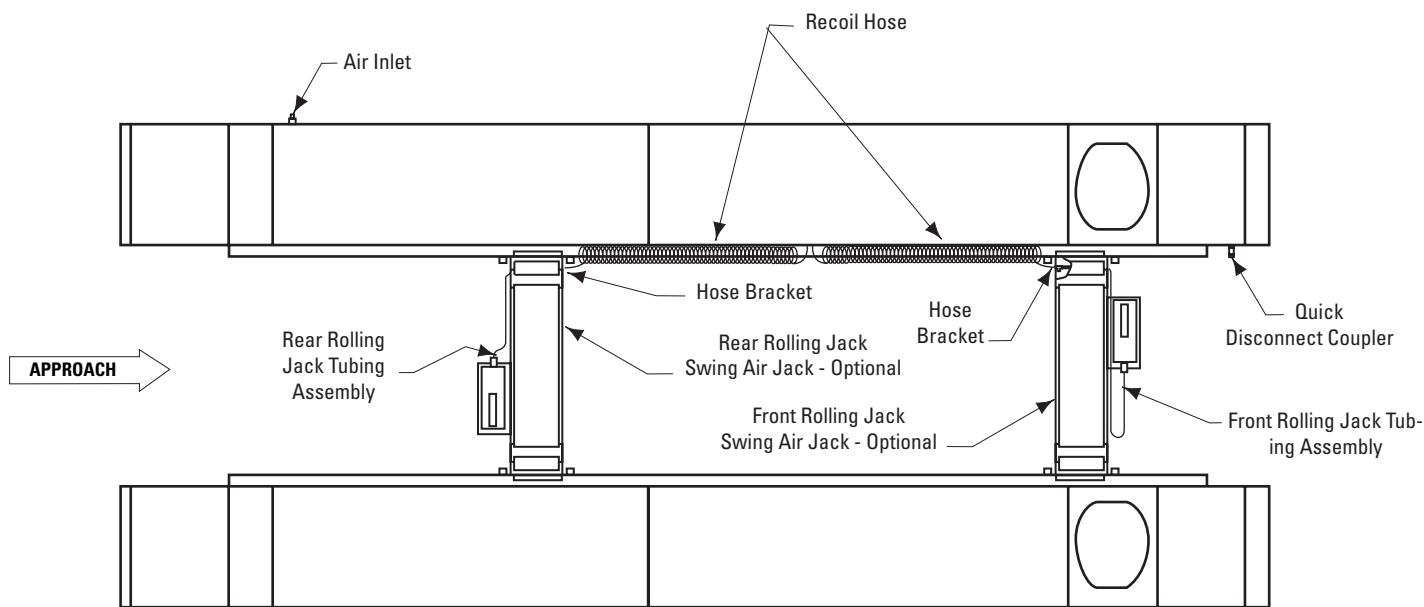


Fig. 33

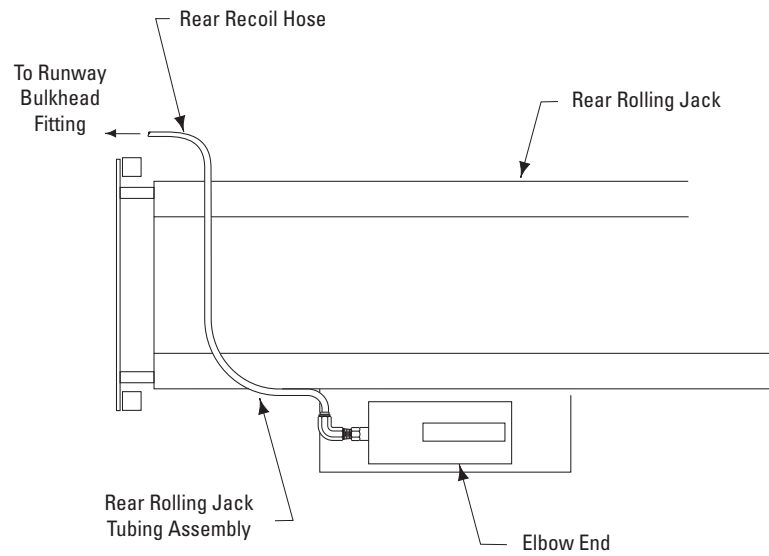
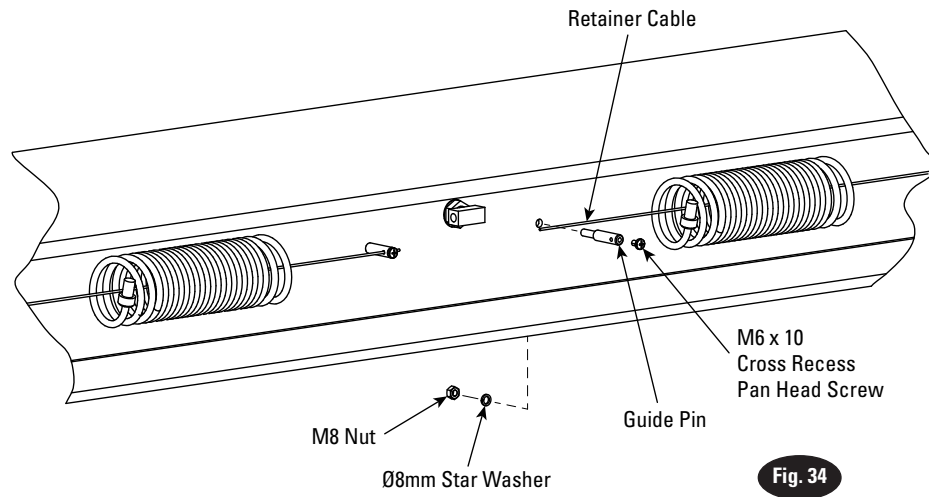
4. Rear Recoil Hose Installation:

- A. Attach retainer brackets for the rear recoil hose with M8 x 30 Lg. hex cap screw, flat washer, lock washer and nut, Fig. 34.
- B. Insert retainer cable through coils of recoil hose, Fig. 34. Run a 1/4"-20NC hex nut down onto each end of retainer cable. Insert each end of cable into retainer brackets. Secure each cable end with another 1/4"-20NC hex nut. Tighten jam nuts, Fig. 34.
- C. Connect one end of provided rear recoil hose to bulkhead T-fitting at midpoint of runway. Connect other end of recoil hose to coupling welded on rolling jack, Fig. 35 and 37.
- D. Connect elbow end of rolling jack tubing assembly to air pump and male end to the coupling, Fig. 35 and 37.

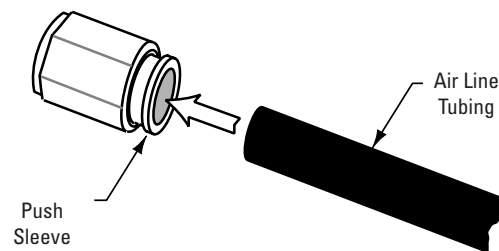
5. Front Recoil Hose Installation:

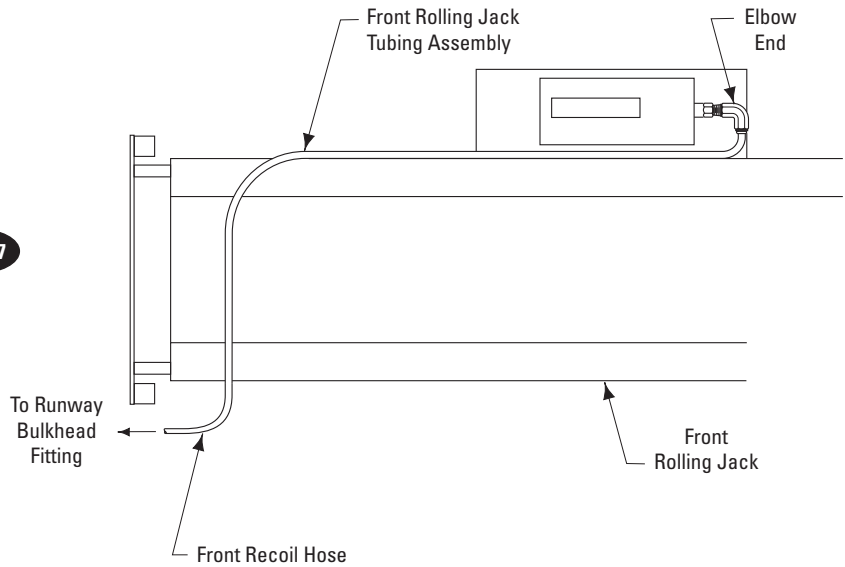
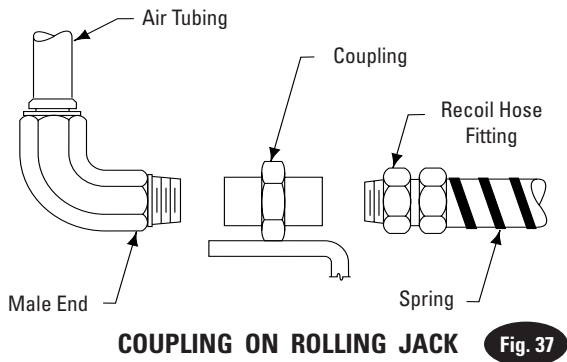
- A. Insert retainer cable through coils of recoil hose, Fig. 34. Connect one end of recoil hose to coupling welded on rolling jack, Fig. 37 and 38.
- B. Connect other end of front recoil hose to bulkhead T-fitting in center of runway.
- C. Connect elbow end of rolling jack tubing assembly to air pump, and male end to the coupling, Fig. 37 and 38.

Note: Cut air line tubing with sharp blade to length as required. Tubing must be cut square with no burrs. To assemble air line tubing into fitting, use firm, manual pressure to push tubing into fitting until it bottoms, (see below). If removal of the air line tubing from the fitting is ever required, hold Push Sleeve in (against fitting) and, at the same time, pull out on tubing.



REAR ROLLING JACK TO RECOIL AIR HOSE





6. **Upon completion** of the assembly of the lift, the lift is to be operated to assure proper function. Observe for locks operating in all locking positions, each side lifts equally, hydraulics do not leak, all electrical controls function as labeled, all pneumatics are functional and leak free, ramps rotate freely (if applicable), and proper clearances with all items in bay have been maintained.

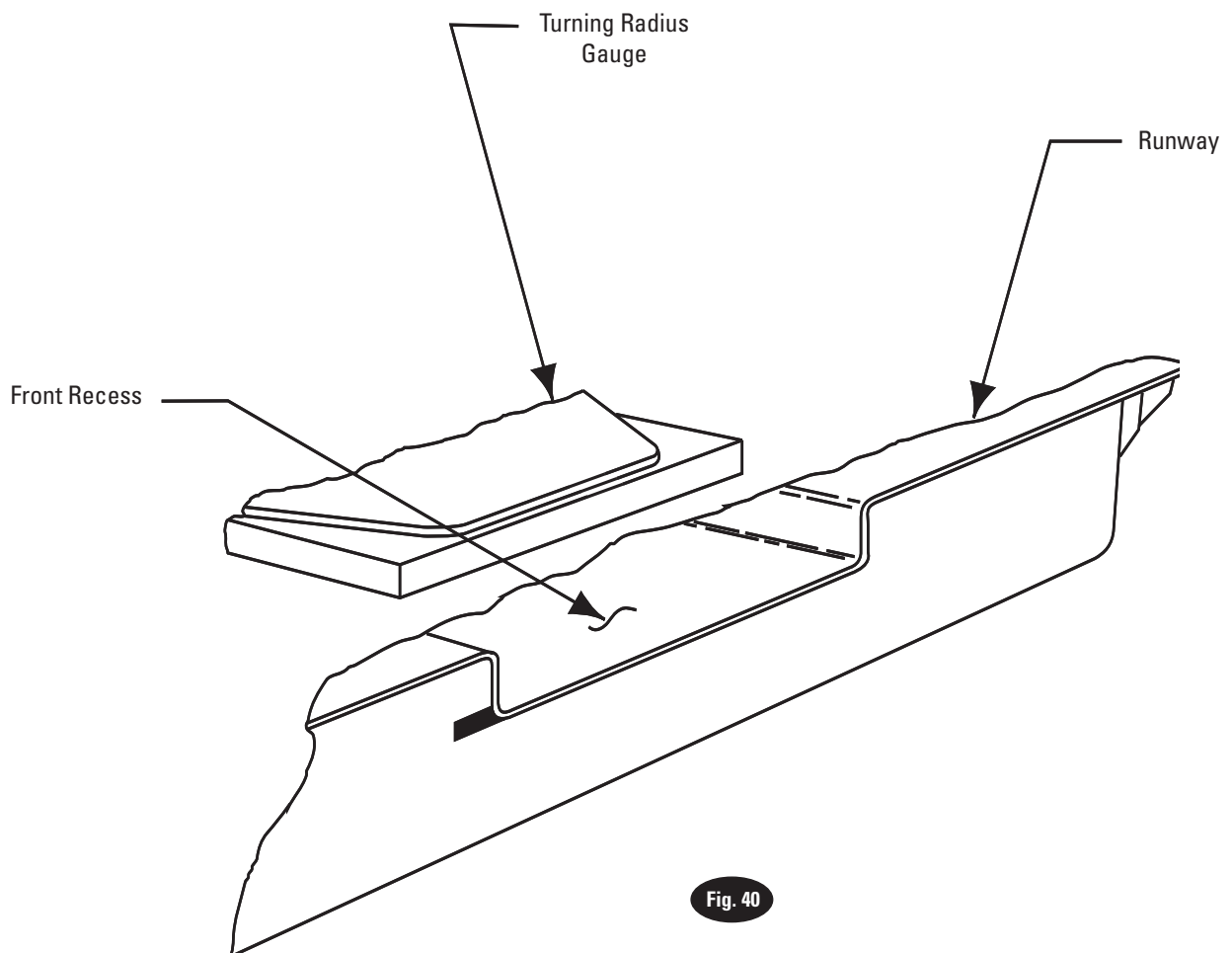
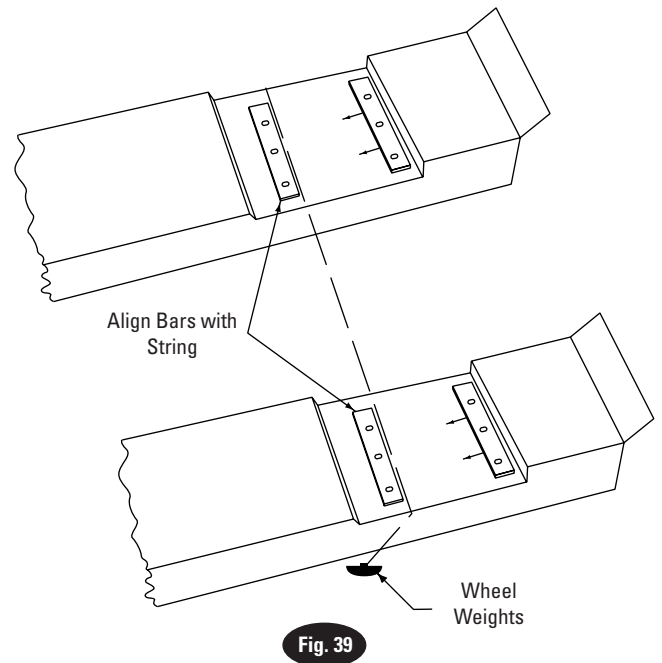
Operate the lift with a typical vehicle and observe to assure the same items for proper functioning.

AR14

WHEEL SERVICE

7. Aligning Turning Radius Guide Bars:

- A. Slightly loosen the turning radius gauge guide bar mounting bolts.
- B. Place a string (weights on each end) across the runways so that the string is touching along the full length of both rear guide bars, Fig. 39. If the string is not touching, tap the ends of the guide bars lightly until the guide bars make full contact against the string. Tighten the rear guide bar mounting bolts securely and remove the string.
- C. Place the turning radius gauges in the recesses of both runways with the pointer and lock pin to the outside of lift, Fig. 40. Position each gauge against the rear guide bars. Then position the front guide bar just against the front edge of the turning radius gauge. Repeat on other runway. (A tolerance of 1/16" (1.6mm), end-to-end, would be acceptable.) Tighten the mounting bolts securely. The turning radius gauges are now square and in proper alignment with each other.



Notes:

Notes:

Installer: Please return this booklet to literature package, and give to lift owner/operator.

Thank You

Trained Operators and Regular Maintenance Ensures Satisfactory Performance of Your Rotary Lift.

Contact Your Nearest Authorized Rotary Parts Distributor for Genuine Rotary Replacement Parts. See Literature Package for Parts Breakdown.



Rotary World Headquarters
3005 Highland Parkway, Suite 200
Downers Grove, Illinois 60515, USA
www.vsgdover.com
800.640.5438

North / South America Contact Information

Sales:

1.812.273.1622 / 800.445.5438
insidesales@vsgdover.com

Tech. Support:

800.445.5438
technicalsupport@rotarylif.com

Government Sales:

800.445.5438 X5655
rotarylif.com/Government-Purchasing-Assistance/

Additional information at rotarylif.com

Global Contact Information

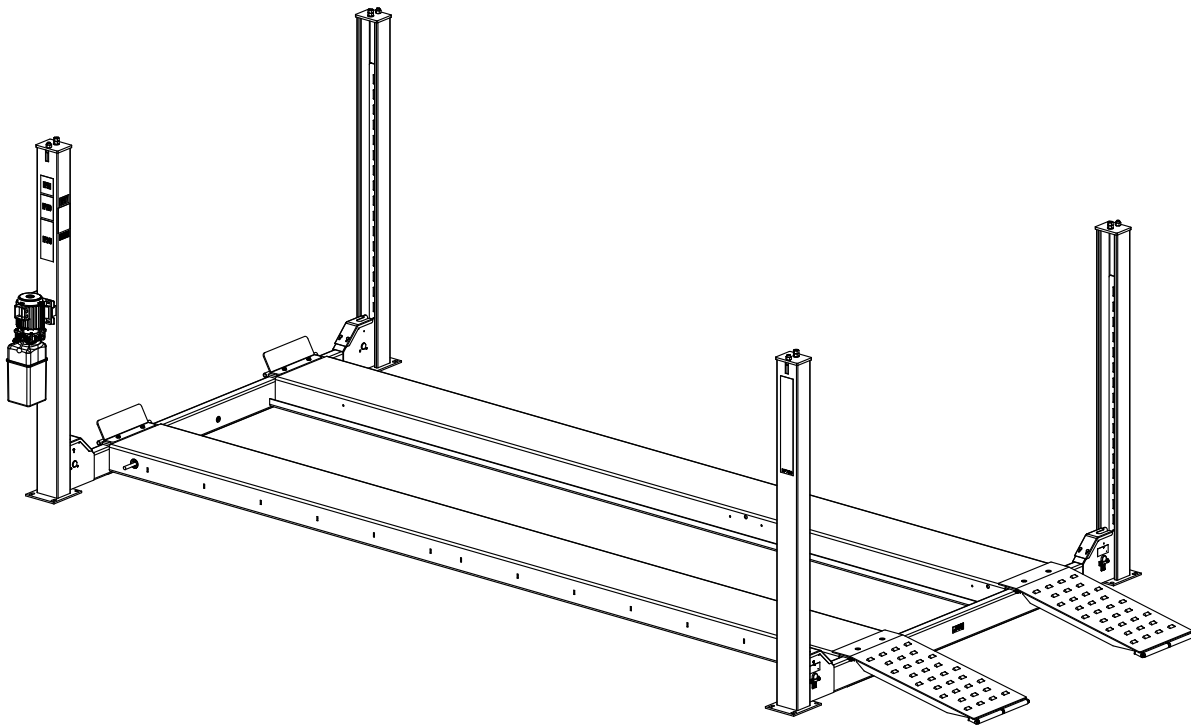
Australasia: +60.3.5192.5910
Brazil: +55.11.4534.1995
Canada: 1.905.812.9920
European Headquarters/Germany: +49.771.9233.0
Latin America/Caribbean: 1.812.273.1622
Middle East/Northern Africa: +49.771.9233.0
Southern Africa: 1.812.273.1622
United Kingdom: +44.178.747.7711





AR14/SM14

(Serie 100) Elevador montado en superficie de cuatro postes
Capacidad 14,000 libras (6,350 kg.) (7,000 libras (3,175 kg.) por eje)



I
N
S
T
R
U
C
C
I
O
N
E
S

D
E

I
N
S
T
A
L
A
C
I
Ó
N

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

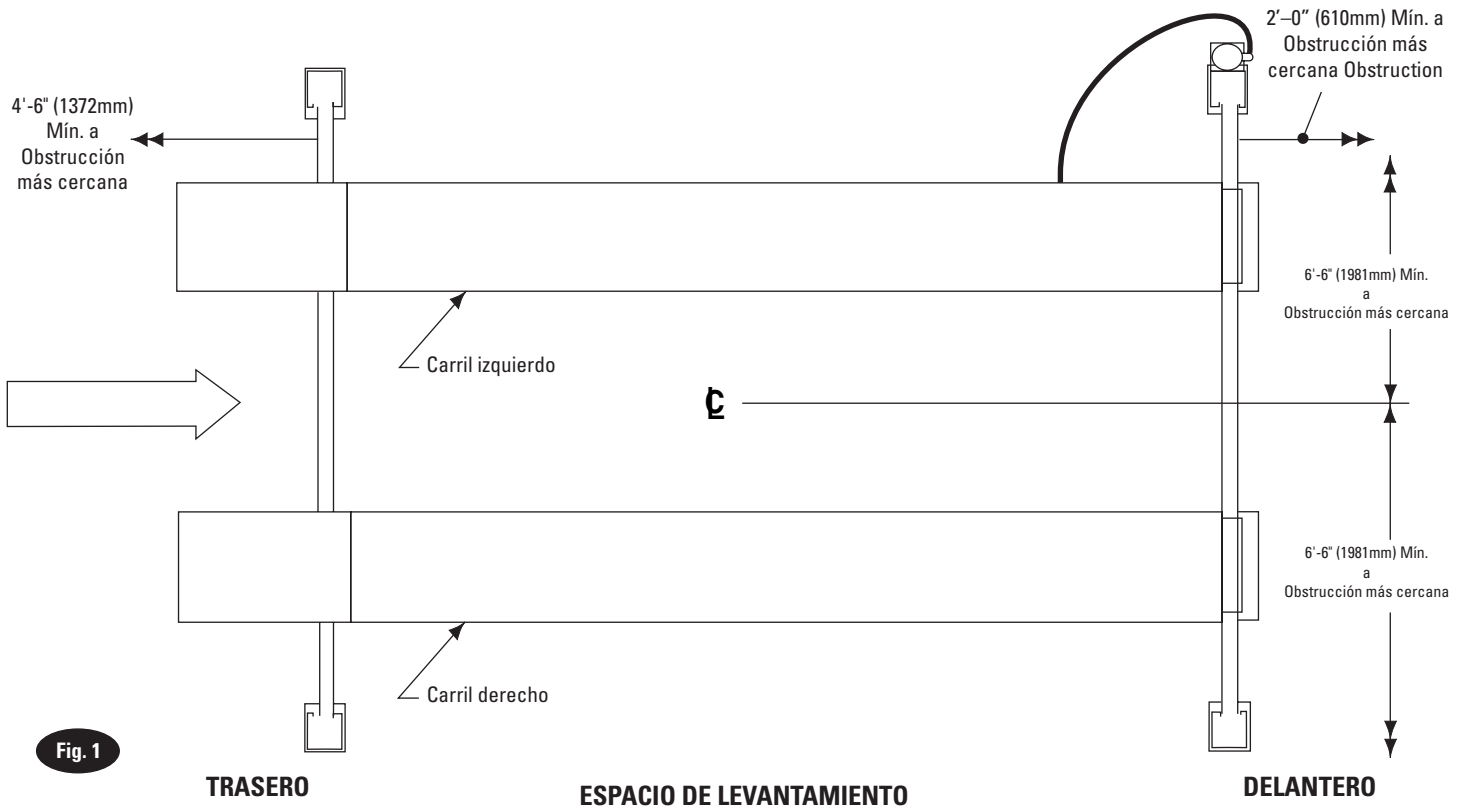


Fig. 1

Lea y comprenda estas instrucciones completamente antes de proceder con la instalación.

- Ubicación del elevador:** Use los planos de arquitectos para ubicar el elevador. La Fig. 1 indica las dimensiones del diseño de una bahía. Para la unidad de energía al frente a la derecha, gire el elevador 180°, dejando la rampa/cuñas y frenos de la rueda en la posición original. El área del piso del elevador debe estar nivelada.

⚠ ADVERTENCIA NO lo instale sobre el asfalto ni sobre otra superficie inestable similar. Las columnas están soportadas sólo por los anclajes al piso.

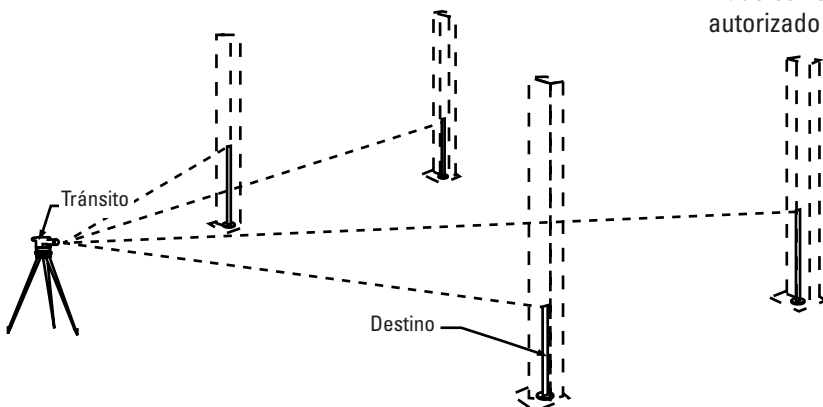
- La distancia hasta el techo o superior debe ser de 92" (2337mm) más la altura del vehículo más alto.

- Estimación de los requerimientos de calzos en las columnas:** En la siguiente sección, los términos "más alto" y "más bajo" se refieren a la elevación del piso.

- Marque las ubicaciones donde se posicionarán las columnas del elevador en el área de servicio.
- Coloque el objetivo sobre el piso en las posiciones de las columnas (NO sobre las placas de base de las columnas) y anote las lecturas, Fig. 2.
- Encuentre la ubicación más alta de las cuatro. Encuentre la diferencia entre la lectura de cada una de las tres columnas restantes y la lectura de la más alta.
- La diferencia es la cantidad estimada de espesores de calzos necesarios en cada columna.

Nota: El espesor máximo de los calzos es de 1/2" (13mm) por columna utilizando los calzos y anclajes proporcionados con el elevador. El espesor del calzo de 2" (51mm) es posible al usar el kit de calzos opcional #FC5393. Comuníquese con el distribuidor autorizado de piezas giratorias para pedir información.

Nota: El objetivo es colocado en el piso en las posiciones planeadas de la columna (NO en las bases de la columna).



Dimensión en la posición más alta menos otra posición = grosor del calzo requerido

Fig. 2

ESTIMADOS DE LA CALZA DE LA COLUMNA

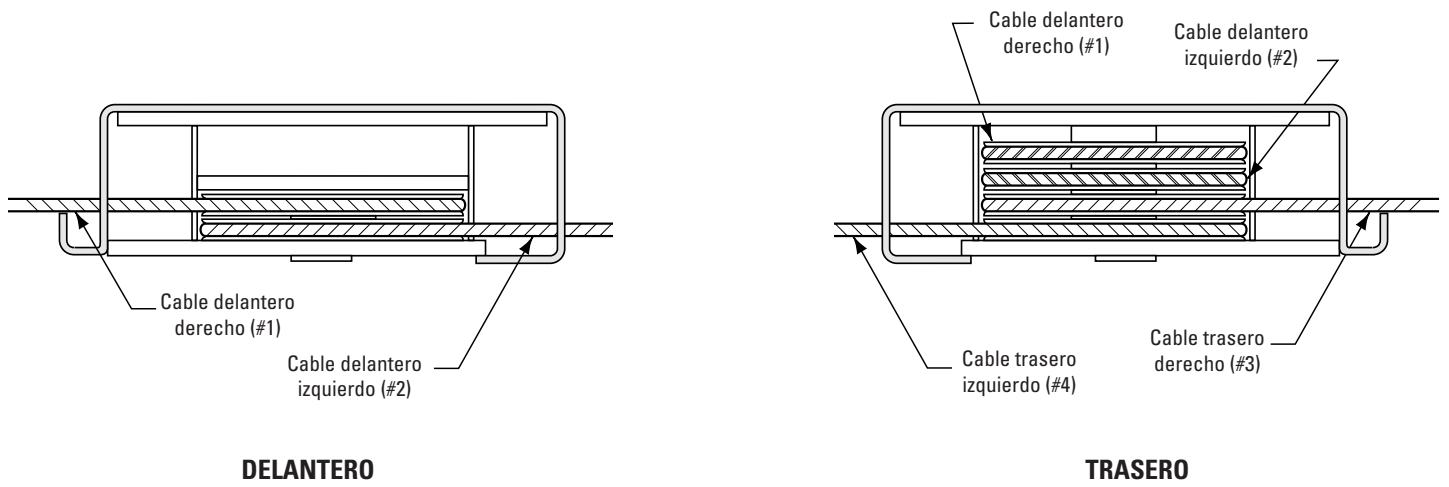


Fig. 3

DELANTERO

TRASERO

CABLES EN LOS SURCOS ADECUADOS DE LAS POLEAS

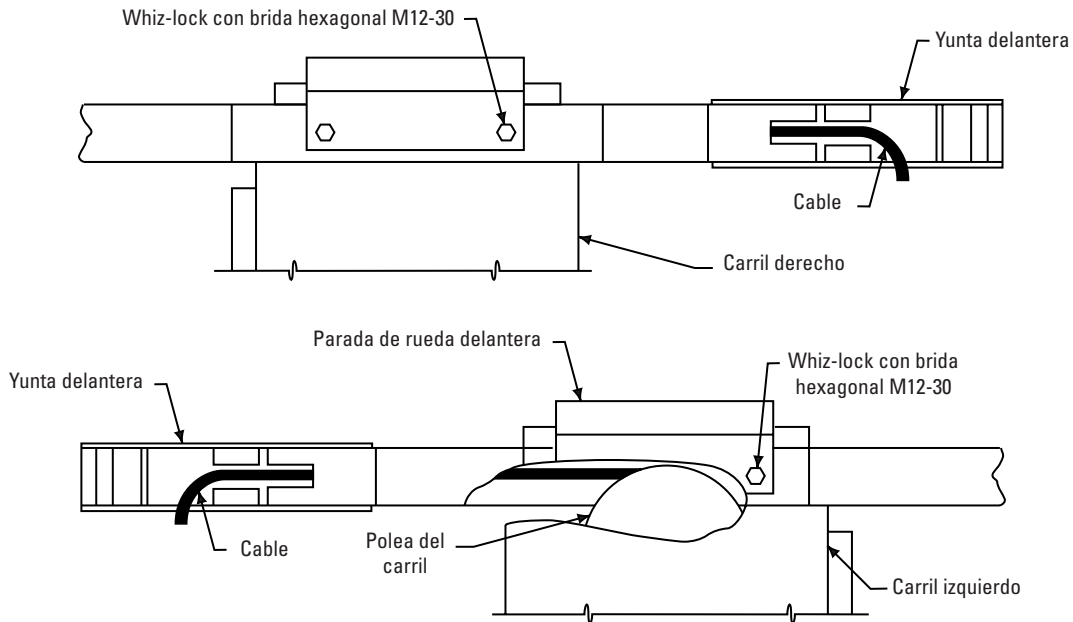


Fig. 4

PASE LOS EXTREMOS DE LOS CABLES A TRAVÉS DE LAS ABERTURAS DEL YUGO

4. Ensamblaje del carril y del tubo del yugo:

- A. Determine la dirección de aproximación del área de servicio.
- B. Coloque el carril izquierdo en la bahía con la conexión de la manguera de cilindro hidráulico al frente de la bahía. Los cables y poleas están pre-ensamblados en el carril. El carril tiene que levantarse del piso para que las fijaciones del embalaje puedan retirarse de los extremos del cable, de las líneas hidráulicas y neumáticas, así como de la barra del cilindro. Tire hacia fuera de los extremos del cable, así como de las líneas hidráulicas y neumáticas para su ensamblaje. Asegúrese que los cables estén en las ranuras adecuadas de la polea, Fig. 3.
- C. Coloque los yugos frontal y trasero en los extremos respectivos del carril, Fig. 1. La abertura en la lateral de los yugos debe estar alineada con el cable de las poleas en los extremos del carril. Introduzca los extremos del cable a través de las aberturas del yugo, Fig. 4. No ensamble las poleas en los extremos del yugo en este momento.

5. Anexo del Carril y Freno de la Rueda:

Con las aberturas en la lateral del tubo del yugo alineadas con los extremos del carril izquierdo, alinee los dos (2) orificios en la parte superior del tubo del yugo frontal con las ranuras en las bases del extremo del carril y los orificios en los frenos de la rueda frontal. Atornille el carril al yugo utilizando cuatro pernos con brida hexagonal M12-30, Fig. 4.

IMPORTANTE

Asegúrese de que los cables no se crucen dentro del yugo.

6. Ensamblaje de la columna y del yugo:

- A. Coloque la columna de la unidad de energía en la esquina frontal izquierda del elevador. La conexión del cilindro hidráulico en el carril izquierdo debe estar visible desde esta esquina. Coloque las tres columnas restantes.

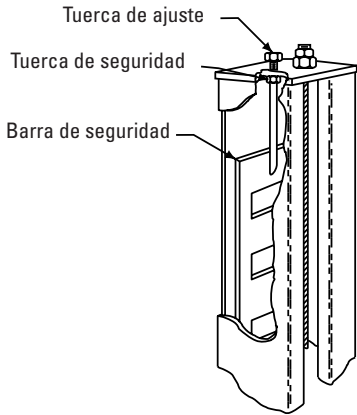


Fig. 5

BARRA DE SEGURIDAD EN LA COLUMNA

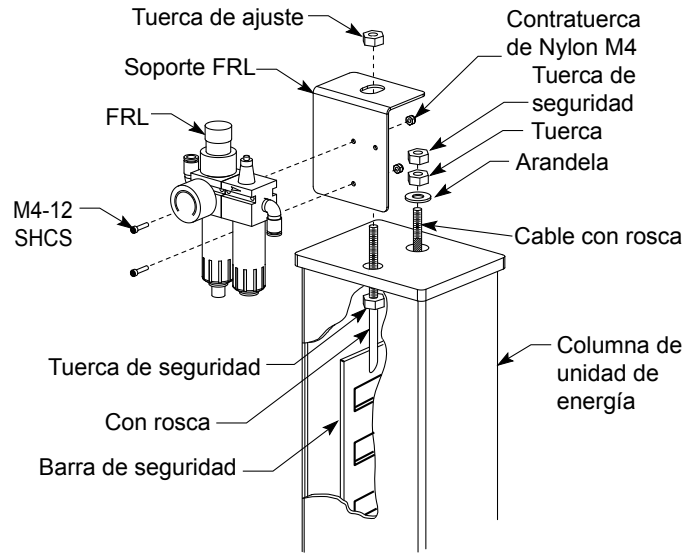


Fig. 6

ANEXO FRL

- B. Retenga los pernos de la polea con (2) pernos M10-16 y la retenedora del perno de la polea. Una cada cable a la base superior de la columna con el espaciador, tuerca, y tuerca de seguridad, Fig. 8. Instale el protector plástico de la polea en cada extremo del yugo, Fig. 8. El diagrama de acordonado muestra una vista del atado completo, Fig. 9.
- C. Enrosque la contratuerca en el espárrago roscado tanto como sea posible. Pegue el tope de goma en la parte inferior de la barra de fijación, consulte la Fig. 7. Coloque la barra de fijación en la parte trasera de la columna, Fig. 5.
- D. Coloque el soporte FRL en la parte superior de la columna de la unidad de energía. Guíe el perno de rosca a través del orificio en la placa superior de la columna y la abrazadera, Fig. 6. Luego enrosque la tuerca de ajuste hacia la tuerca de rosca hasta que la tuerca y la placa superior queden pegados, Fig. 6. Repita para las otras columnas.
- E. Introduzca el extremo del yugo dentro de la columna, dejando expuestos los agujeros de las tuercas del deslizador, Fig. 7. A continuación fije con pernos los deslizadores en cada lado del extremo del yugo con tornillos encastrados M8-12. Cuando ambos deslizadores estén fijados, empuje la columna hacia el extremo del yugo hasta que los deslizadores toquen la barra de fijación.
- F. Levante la barra de fijación y la columna por encima de los deslizadores y mueva la columna hacia el yugo hasta que los deslizadores hagan contacto con la parte trasera de la columna. Haga descender la barra de fijación por los deslizadores. Apriete la contratuerca de la barra de fijación contra la placa superior de la columna. Enrosque la contratuerca de la barra de fijación y apriétela. La barra de seguridad debe acoplarse con los deslizadores al menos 1" (25mm) cuando el elevador esté completamente descendido. Repita este procedimiento para cada extremo de yugo y columna.
- G. Instale el extremo del yugo de la polea y los espaciadores de plástico, Fig. 8. Se coloca un espaciador de plástico a cada lado de la polea, recuadro Fig. 8.

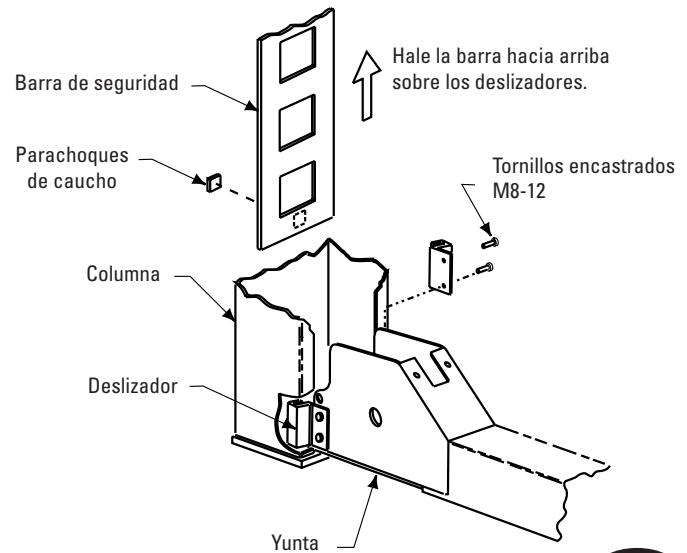


Fig. 7

ANEXO DE DESLIZADORES

Nota: El no instalar el separador plástico provocará fallas prematuras y anulación de la garantía.

IMPORTANTE

Asegúrese de que el cable esté ubicado en la ranura de la polea.

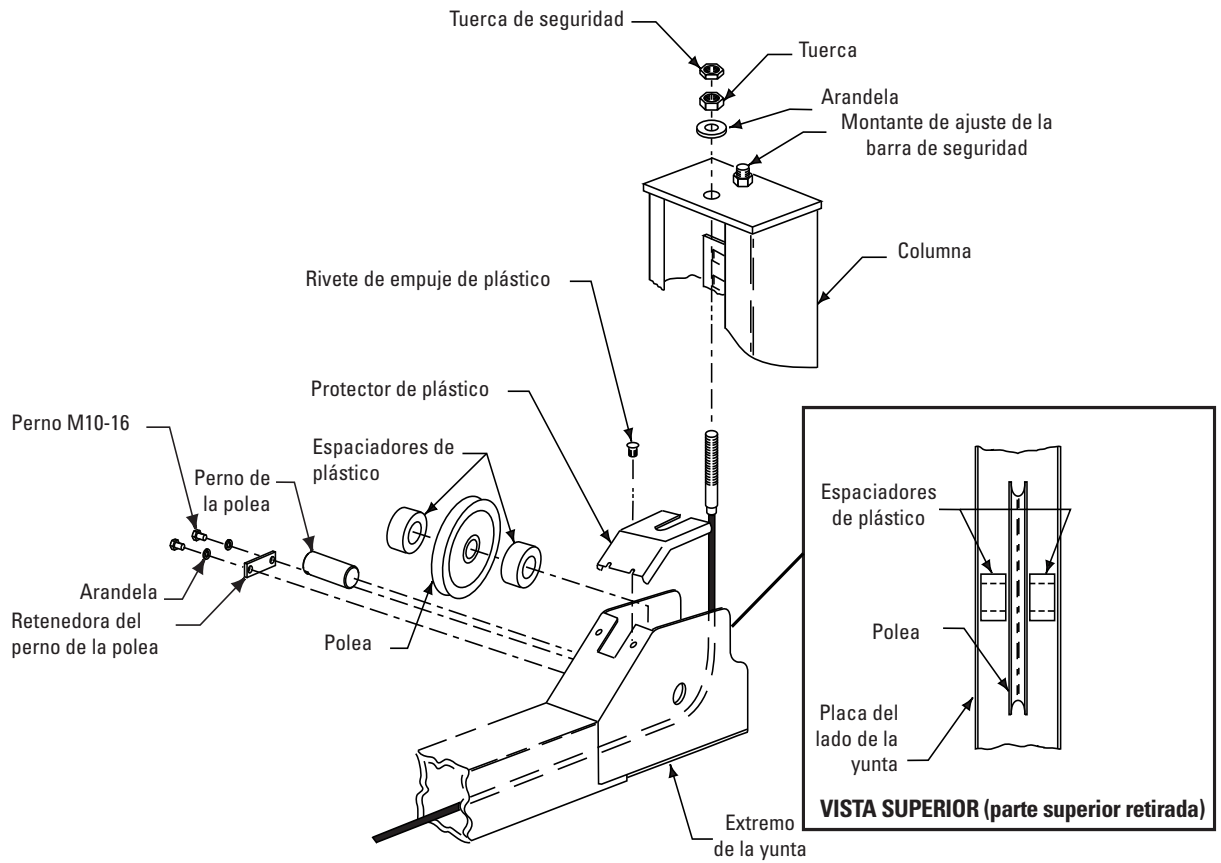
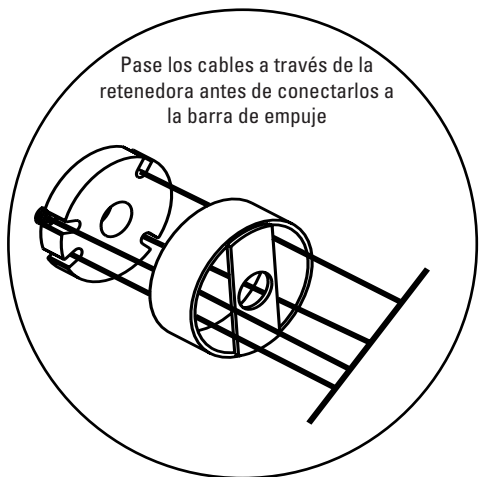


Fig. 8

INSTALACIÓN DE LA POLEA



No cruzar cables

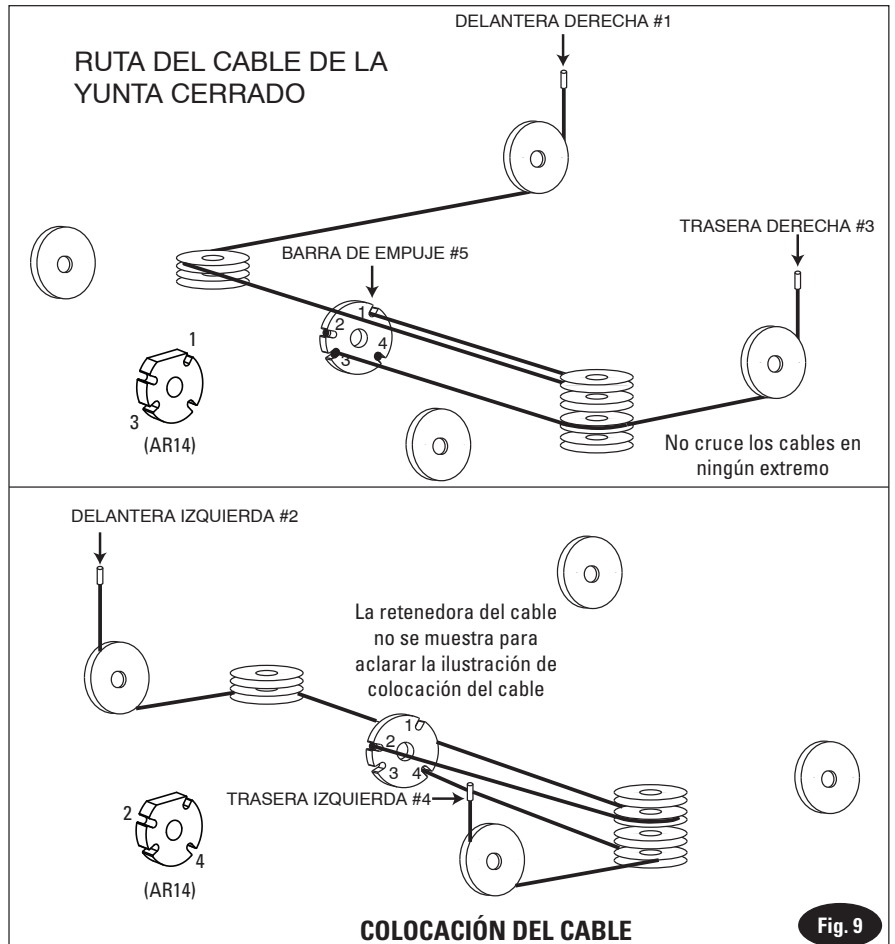
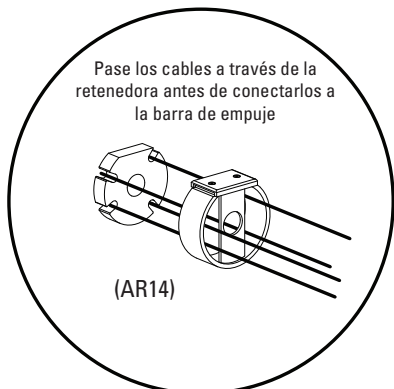


Fig. 9

7. Anclaje de la columna:

- A. Mantenga las columnas cuadradas a la línea central del elevador. Verifique la ubicación del elevador en el área de servicio. Verifique las dimensiones de lado a lado, del frente hacia atrás y diagonalmente. Las diagonales deben de ser iguales o con una diferencia menor de 1/4" (6mm), Fig. 11.
- B. Mueva la columna hacia el yugo hasta que los deslizadores hagan contacto con la parte trasera de la columna, yugo central en la columna, Fig. 10.
- C. Coloque los calzos (estimados en el Paso 3) bajo cada columna. Taladre cuatro orificios de 5/8" (16mm) de diámetro a través del piso de concreto utilizando los orificios de la base como guía. Vea la Fig. 12a y 12b para los requisitos de profundidad del orificio, espacio del orificio, y distancia de la orilla. Repita para las otras columnas.

- D. Inserte los anclajes de las bases, Figuras 12b y 13.
- E. Apriete las tuercas, Fig. 12b. Compruebe que las columnas estén verticales y a nivel. Varíe la altura de los calzos si es necesario. Torse los pernos de ancla a 60 ft. lbs., Fig. 12b.
- F. Si los pernos de anclaje no resisten la aplicación del par en la cantidad requerida, el concreto debe sustituirse. Corte con sierra y retire un área cuadrada de 24" x 24" (610 x 610mm) debajo de cada base de columna. Vuelva a verter concreto reforzado 3000# (20684 kPa) mínimo a una profundidad de 6" (152mm), introduciendo concreto nuevo debajo del piso existente.

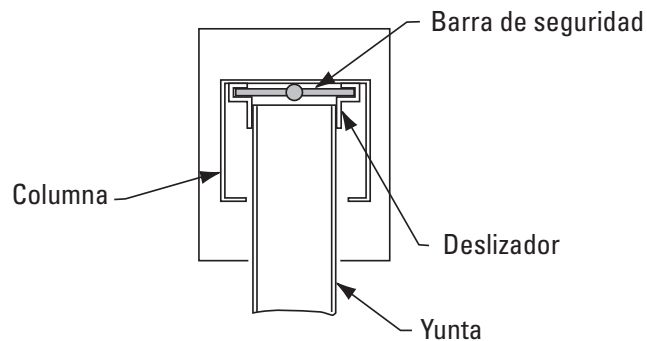


Fig. 10

SECCIÓN DE CRUCE DE LA COLUMNA

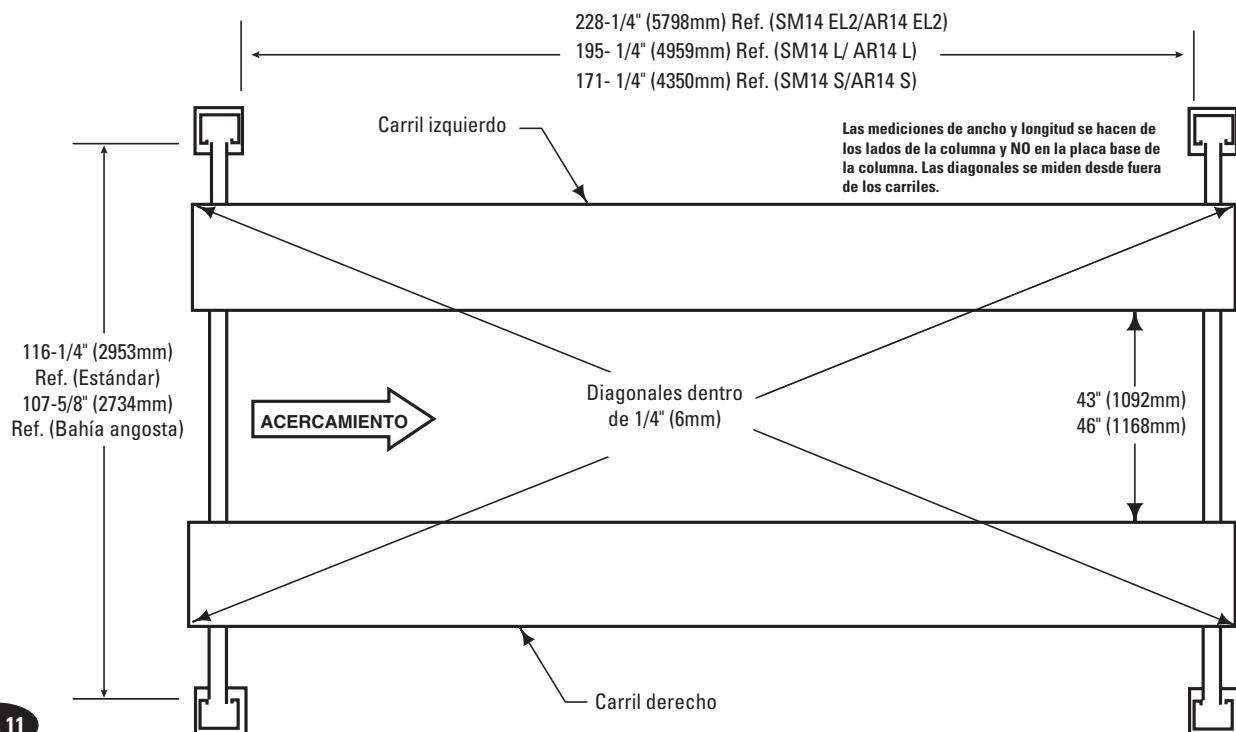
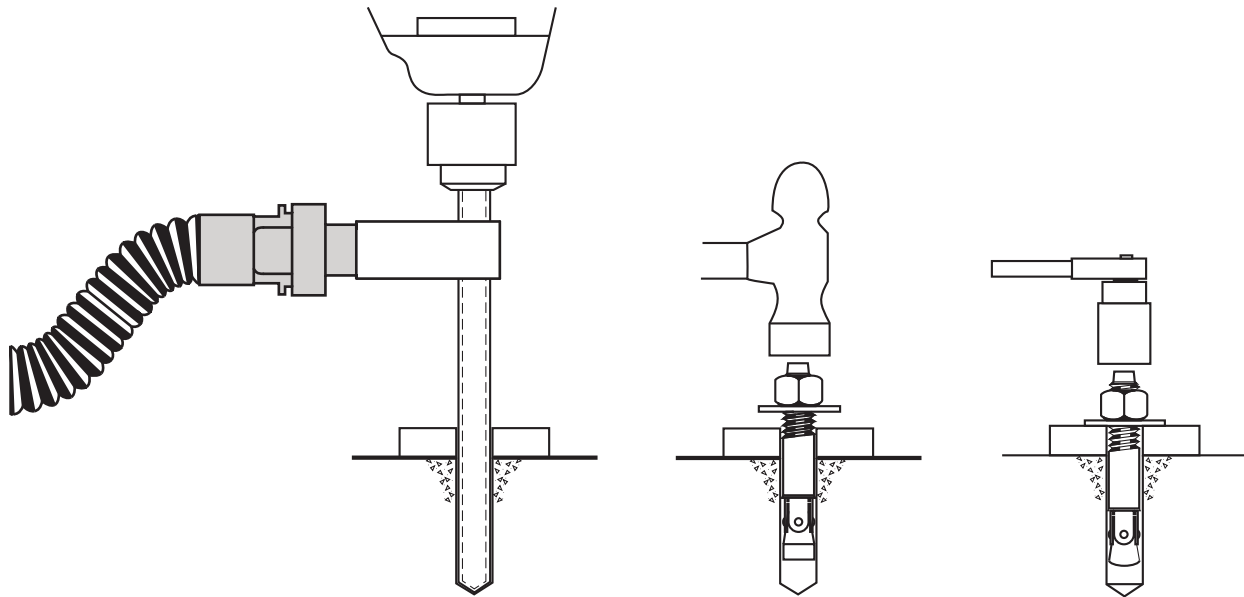


Fig. 11

REVISE LAS DIAGONALES



Perfore agujeros con una broca para hormigón con punta de carburo de 5/8" según ANSI B212.15. Polvo de construcción recogido según OSHA 29 CFR 1926.1153.

Atornille la tuerca justo por debajo de la sección de impacto del tornillo. Introduzca el anclaje dentro del orificio hasta que la tuerca y la arandela toquen la base.

Ajuste la tuerca con la llave de torsión a 60 pies/libra. (81 Nm).

Fig. 12a

14K REQUISITOS DEL CONCRETO Y ANCLAJE

Anclaje:	Espesor mínimo de hormigón	Distancia mínima al borde	Empotramiento de anclaje mínimo	Par de anclaje de instalación (ft-lbs)	resistencia mínima PSI del concreto, para todos los estándares	El tamaño de la plataforma de concreto no cumple con los requisitos	Valores de par de mantenimiento (ft-lbs)	SEISMIC
Hilti Kwik Bolt I (5/8" x 4-3/4")	3-5/8" (92mm)	7" (178mm)	2-3/4" (70mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	Varía por ubicación, consulte con el ingeniero estructural y el representante del fabricante.
Power-Stud+SD1 (5/8" x 4-3/4")	3-5/8" (92mm)	6-1/4" (159mm)	3-1/4" (83mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	
Hilti HY200 Epoxy (con HAS varilla roscada) 5/8" Dia.	5" (127mm)	2 1/4" (57mm)	3-1/2" (89mm)	60 (81Nm) / menos que 2" (51mm) valor de par de uso de la distancia al borde 18 ft-lbs (24Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	N/A	

"Las fijaciones de concreto provistas cumplen con los criterios del Estándar Nacional Estadounidense

"Elevadores de automoción - Requisitos de seguridad para construcción, prueba y validación", ANSI/ALI/LCTV, y el propietario del elevador es responsable de todos los requisitos de anclaje según lo especificado por los fabricantes. Comuníquese con servicio al cliente para obtener más información al: 800.445.5438

Fig. 12b

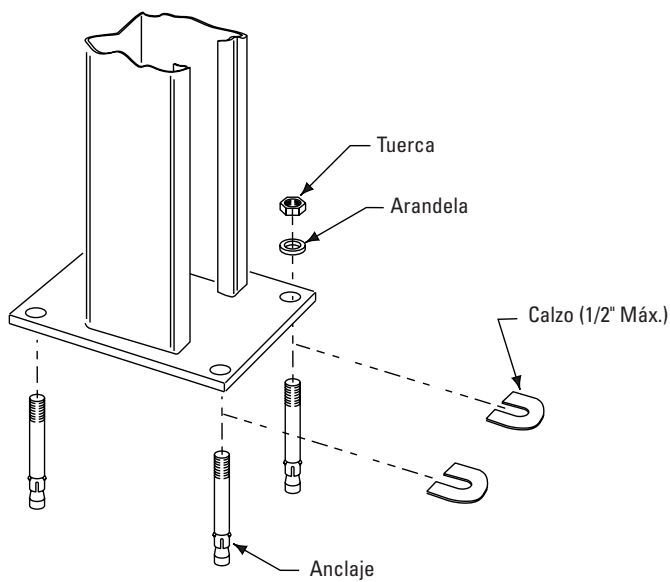


Fig. 13

INSERTE LAS ANCLAS

8. Nivelación de los carriles:

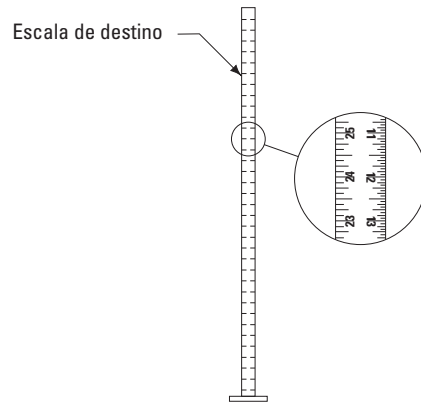
- A. Utilice un nivelador automático de ingeniería (tránsito). Ubique el nivel en un lugar conveniente del taller que permita una visión sin obstrucciones de las cuatro esquinas de los carriles del elevador. Siga las instrucciones del fabricante del Nivel para configurarlo correctamente. Asegúrese que esté nivelado en todas las direcciones. Reajuste el nivel si éste o el trípode son golpeados o perturbados.
- B. Asegúrese de que los tubos del yugo descansen en la base de la columna.
- C. Primero coloque el Nivel objetivo en la esquina más alta del elevador. Colóquelo en la línea central del carril a menos de 6 del tubo del yugo, cualquiera que esté colocado encima del punto más alto. Nos referiremos a este como posición del objetivo "A". Comenzando con la posición "A" de destino, Fig. 14, dirija el Nivel al objetivo y marque la

número o la graduación en la escala de pulgadas del destino que se alinea con las retículas del Nivel, Fig. 15.

LOS CARRILES DEBEN ESTAR NIVELADOS SEGÚN EL LADO DE MÁXIMA TOLERANCIA Y LA PARTE DELANTERA A LA TRASERA 1/8" (3MM) (CONSULTE LA PÁGINA 15 PARA R14)

Nota: Utilice un lápiz, marcador o fije un clip para papel en la escala del objetivo en la referencia de la retícula.

- D. Después, mueva el objetivo y colóquelo sobre el carril en el punto "B", Fig. 14. Gire el Nivel y enfóquelo en la escala objetivo. Ajuste la columna en "B" utilizando calzos debajo de la placa base, Fig. 13, hasta las retículas de la alineación del Nivel a la marca de referencia en la escala de destino. Repita para los puntos C y D.



ESCALA DE DESTINO

Fig. 15

9. Ajuste del cable:

Ajuste el cable con el elevador completamente descendido. Afloje la contratuerca y apriete la tuerca sobre el espárrago del cable en la parte superior de la columna hasta que el extremo del yugo se eleve 1/4" (6mm). Desenrosque la tuerca una vuelta. Apriete de nuevo la contratuerca. Repita el proceso para los cuatro cables. Consulte la Fig. 8.

IMPORTANTE

Los cables deben acomodarse en los brazos enrolladores para el cable flojo, Fig. 16.

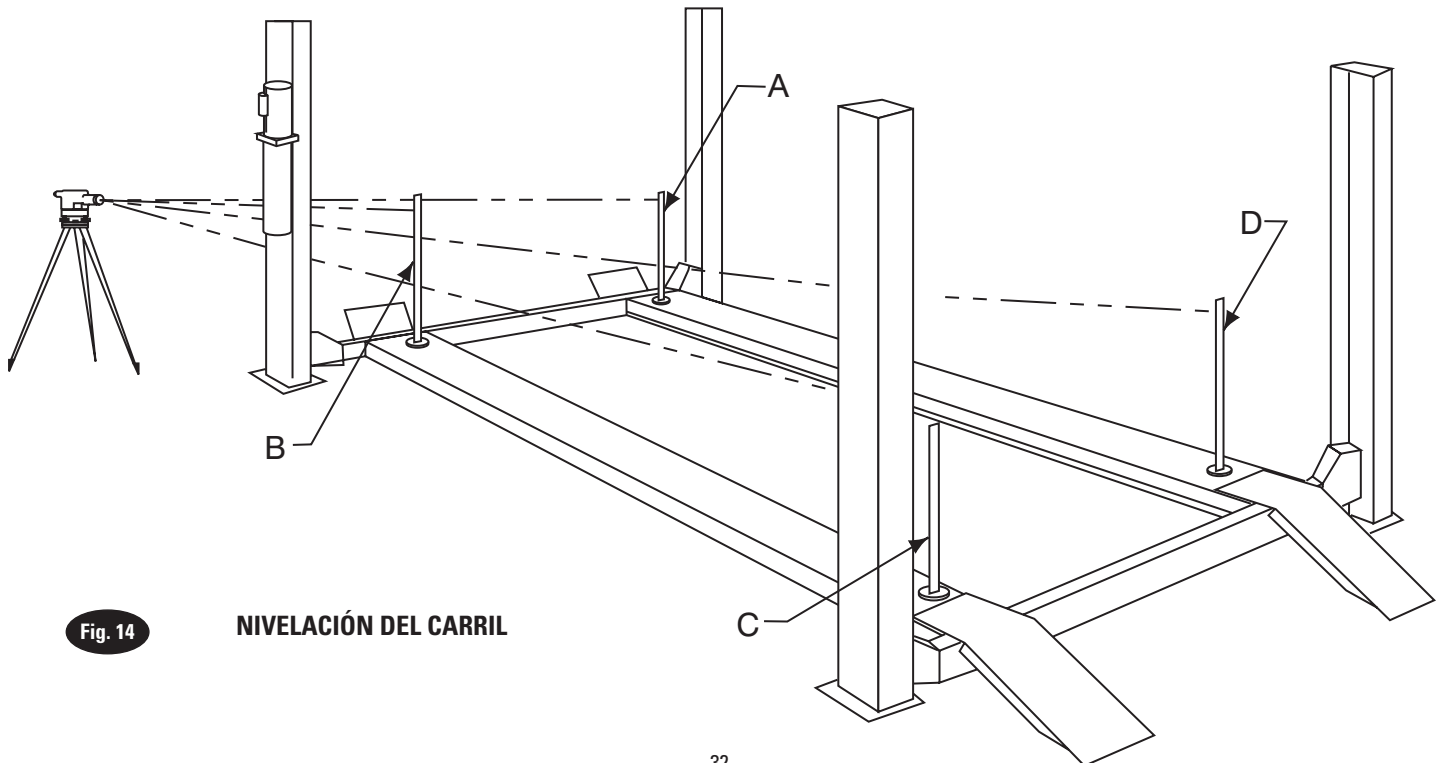


Fig. 14

NIVELACIÓN DEL CARRIL

10. Unidad de energía:

- A. Coloque (4) pernos hexagonales M8-35 a través de los orificios del soporte de la columna utilizando las tuercas de empuje para que se mantengan en su lugar.
- B. Monte la unidad de energía con el motor hacia arriba, Fig. 18 al soporte de columna e instale las rondanas y tuercas. Pase la manguera hidráulica del carril a través de la ranura al lado del carril al puerto de salida de la unidad de energía, Fig. 19. NO utilice cinta de Teflón en las conexiones de la manguera hidráulica.

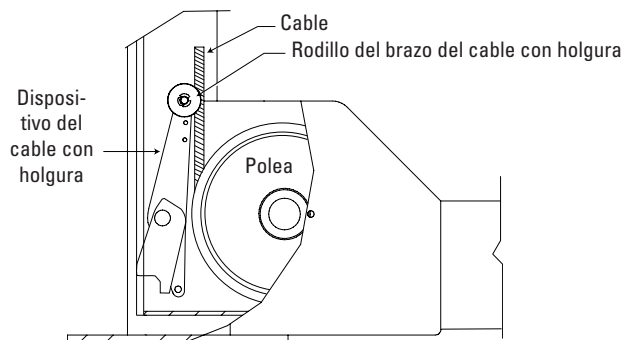


Fig. 16

Rodillo del brazo del cable con holgura

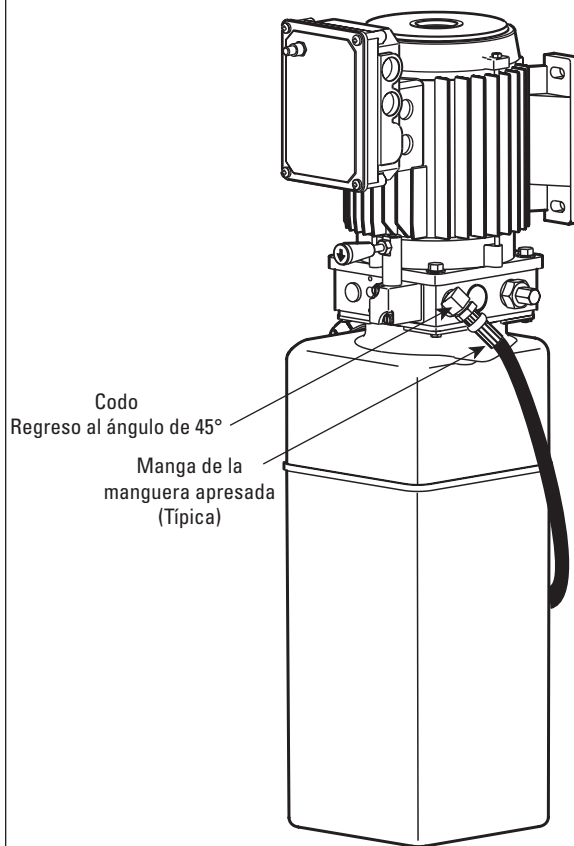


Fig. 17

- C. Instale y apriete manualmente el codo a la bomba hasta que el anillo O esté asentado y el codo esté orientado hacia abajo a aproximadamente 45°, Fig. 17. Apriete la contratuerca a 35-40 pies/libras. (47-54 Nm). Instale la etiqueta de Capacidad adjunta sobre la unidad de energía, Fig. 18.
- D. Pase la manguera hidráulica del carril a través de la ranura al lado del codo del carril, Fig. 22. NO utilice cinta Teflón en las conexiones de la manguera hidráulica. Limpie el codo y la manguera. Inspeccione todas las roscas para ver si están dañadas y los extremos de las mangueras para asegurarse de que estén prensadas. Una la manguera al codo utilizando el Procedimiento de Ajuste de Accesorios de Montaje.

- 11. **Eléctrico:** Haga que un electricista conecte la fuente de alimentación apropiada al motor, Fig. 20, Fig. 21, y Fig. 21b. El calibre del cable debe ser el adecuado para un circuito de 20 amp. Consulte la Tabla de Datos de Operación del Motor.



PRECAUCIÓN Nunca opere el motor con un voltaje de línea menor de 208V. Podría ocurrir daño al motor.

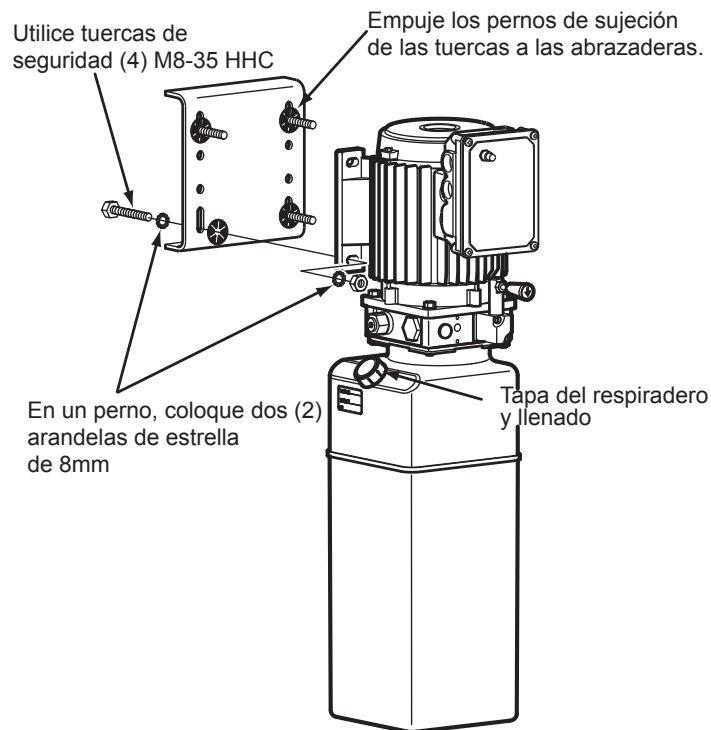


Fig. 18

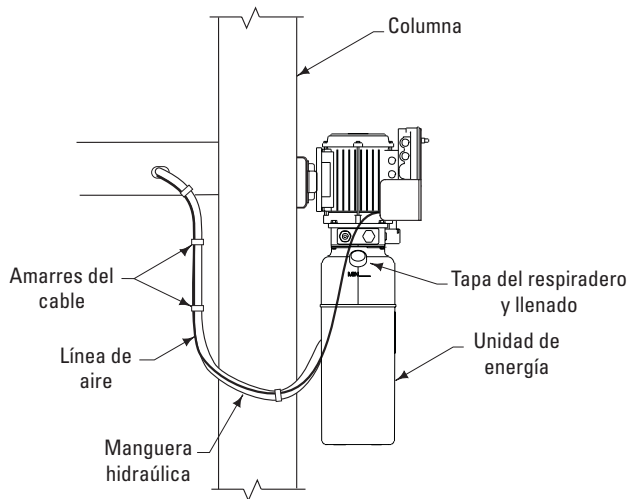


Fig. 19

IMPORTANTE Utilice circuitos separados para cada unidad de energía. Proteja cada circuito con fusibles de acción retardada o interruptores automáticos. Para sistemas monofásicos de 208-230V, utilice fusibles de 20 amp. Para sistemas trifásicos de 208-240V, utilice fusibles de 15 amp. Para sistemas trifásicos de 400V y más, utilice fusibles de 10 amp. Para cableado de 3Ø vea la Fig. 21 y Fig. 21b. Todo el cableado debe de cumplir con las NEC y todos los códigos eléctricos locales.

Nota: Los motores monofásicos de 60 Hz NO PUEDEN funcionar en una línea de 50 Hz sin realizar cambios físicos en el motor.

12. Llenado del fluido hidráulico: La capacidad del sistema es de catorce (14) cuartos. Utilice Dexron III ATF. Retire el tapón de llenado/respiradero, Fig. 19. Vierta trece (13) cuartos de fluido. Coloque de nuevo el tapón de llenado/respiradero. Arranque el motor y haga ascender completamente el elevador. Hágalo descender hasta los seguros.

Nota: Si el tapón de llenado/respiradero, Fig. 19, se pierde o daña, solicite un repuesto.

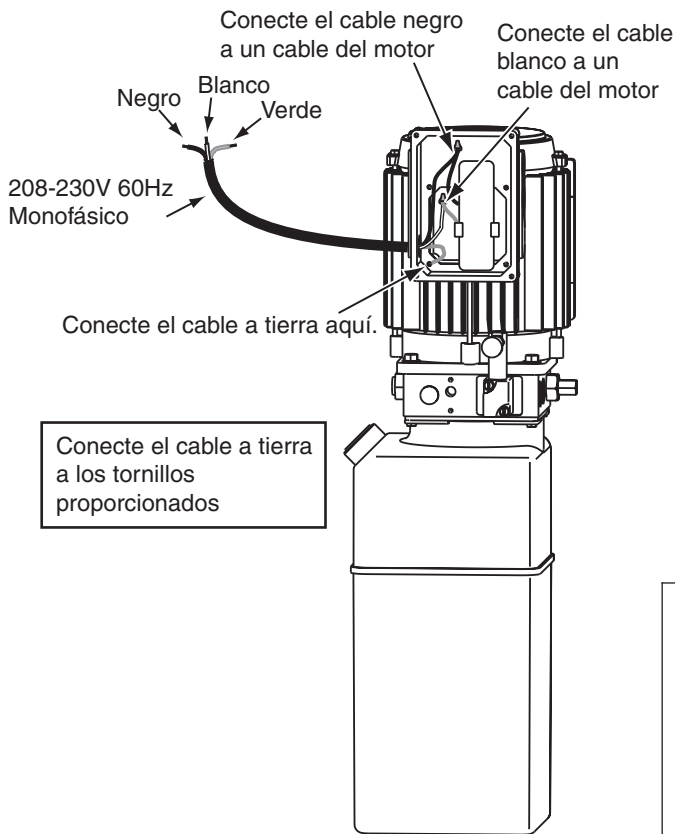


Fig. 20

Unidad de Alimentación Monofásica

TABLA DE DATOS DE OPERACIÓN DEL MOTOR - MONOFÁSICO	
VOLTAJE DE LA LÍNEA	RANGO DE VOLTAJE DEL MOTOR EN FUNCIONAMIENTO
208-230V 50Hz.	197-253V
208-230V 60Hz.	197-253V

Nota: 60Hz. Los motores monofásicos de 60 Hz NO PUEDEN funcionar en una línea de 50 Hz sin realizar cambios físicos en el motor.

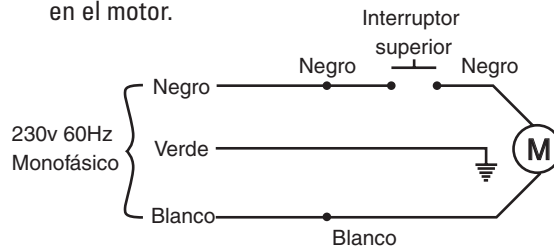
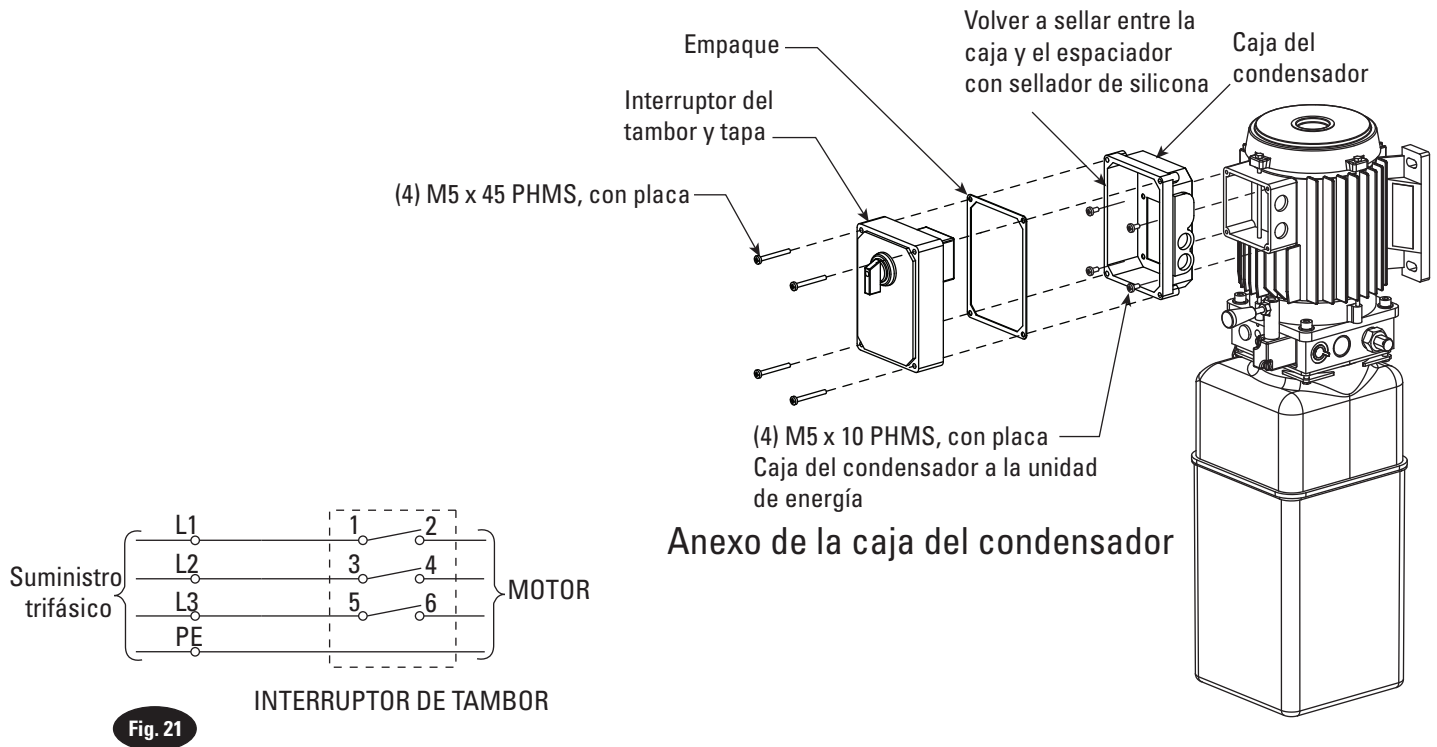


TABLA DE DATOS DE OPERACIÓN DEL MOTOR - TRIFÁSICO	
VOLTAJE DE LA LÍNEA	RANGO DE VOLTAJE DEL MOTOR EN FUNCIONAMIENTO
208-240V 50/60Hz.	197-253V
400V 50Hz.	360-440V
440-480V 50/60Hz.	396V-528V
575V 60Hz.	518V-632V

NOTAS:

1. Unidad no es adecuada para su empleo en condiciones inusuales. Contacte con Rotary para su empleo en ambientes húmedos y polvorientos.
2. La Caja de Control debe montarse en el campo a la unidad de alimentación.
3. La rotación del motor es en sentido antihorario mirando desde la parte superior del motor.

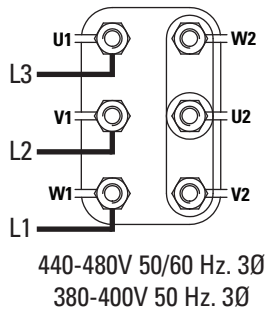
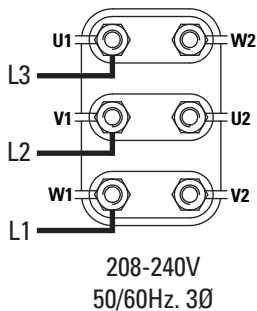
Nota: Los elevadores trifásicos del modelo más reciente utilizan la caja de control de botones con un contactor. Sus instrucciones siguen las instrucciones del interruptor de tambor.



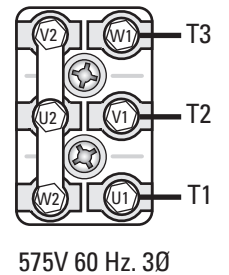
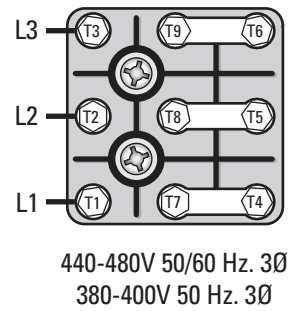
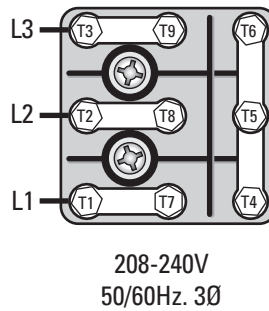
Unidad de alimentación trifásica

TABLA DE DATOS DE OPERACIÓN DEL MOTOR - TRIFÁSICO	
VOLTAJE DE LÍNEA	RANGO DE VOLTAJES DE LA OPERACIÓN DEL MOTOR
208-240V 50/60Hz.	197-253V
400V 50Hz.	360-440V
440-480V 50/60Hz.	396V-528V
575V 60Hz.	518V-632V

Corriente Terminal Diseño



Mayores Terminal Diseño



13. Instalación de la caja de control 3ø:

A. Coloque el soporte de montaje al soporte de la unidad de potencia usando (4) tornillos avellanados planos HD de 5/16"-18 NC x 1" de largo, (4) arandelas planas de 5/16" y (4) tuercas de brida hexagonal de 5/16"-18 NC, Fig. 21a.

- B. Conecte la caja de control al soporte usando (4) HHCS de 1/4"-20NC x 1/2", (4) arandelas planas de 1/4", (4) arandelas de estrella de 1/4". Fig. 21a.
- C. Tienda el cable por el alivio de tensión en el motor y conecte de acuerdo con la tabla al final de la página 11.

Nota:

El contactor en la caja de control tiene una bobina de 480 V. Para instalaciones donde el suministro eléctrico es de 230 V, la bobina debe reemplazarse por la bobina adicional de 230 V enviada con la caja de control. Para el suministro eléctrico de 575 V, la bobina debe reemplazarse por la bobina adicional de 575 V enviada con el elevador.

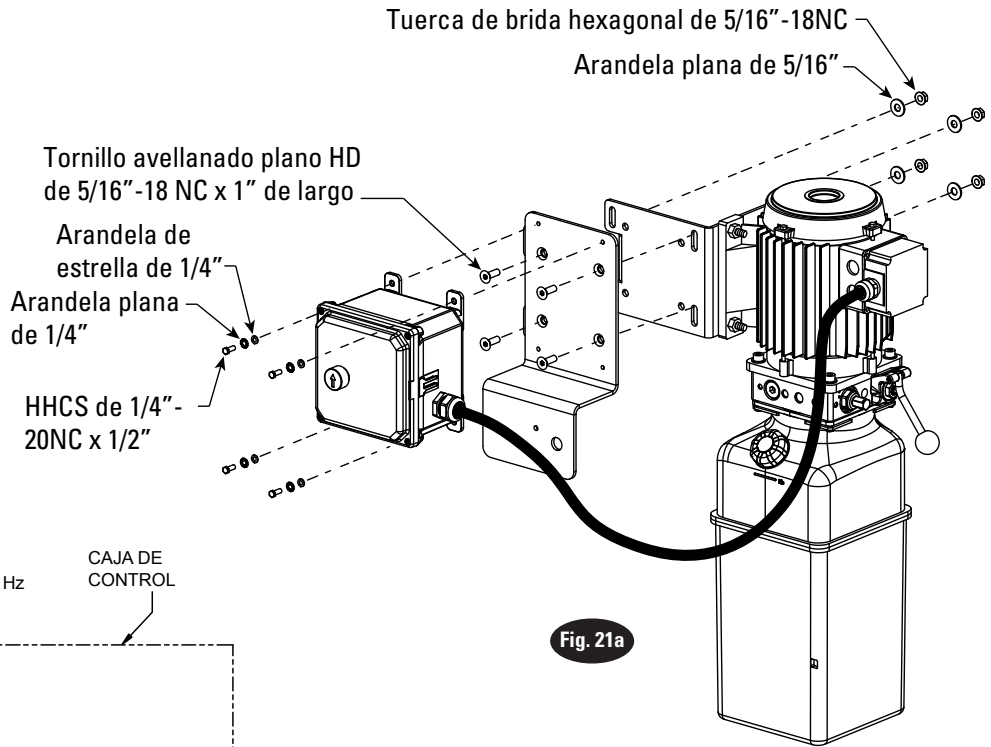


Fig. 21a

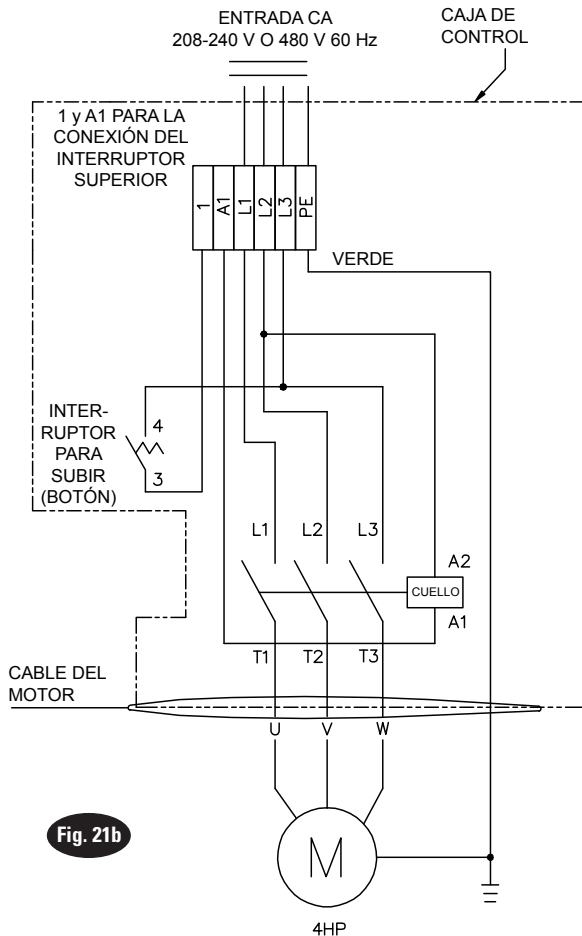


Fig. 21b

14. Conexiones de la Línea Neumática:

Nota: Los cierres de fijación requieren 100 psi (689 kPa.) como mínimo a 120 psi (827 kPa.) como máximo de presión de aire.

Debe instalarse un filtro/regulador/lubricador en la línea de suministro de aire del elevador. De no hacerlo se invalidará la garantía.

- El elevador debe estar a la altura total y asentado sobre los seguros.
- Pase 3/8" de la línea aérea desde la fuente principal de aire de la instalación al FRL. Coloque una línea de aire de 3/8" desde el FRL hasta la Tee reductora, Fig. 22.
- Conecte la válvula de aire a la T de Reducción, Fig. 22. Corte la tubería de 1/4" de la línea neumática con una hoja afilada a la longitud requerida. La tubería debe cortarse a escuadra y sin rebabas.

Nota: Para ensamblar la tubería de la línea de aire en los accesorios, utilice presión manual firme para empujar la tubería dentro de los accesorios hasta que asiente, Fig. 23. Si alguna vez se requiere retirar la tubería de la línea aérea de los accesorios, sujete el manguito de empuje hacia dentro (contra los accesorios) y, al mismo tiempo, tire de la tubería hacia afuera.

- Una la válvula de aire al soporte aéreo (or 3Ø Push Button Control Bracket when used), Fig. 22.

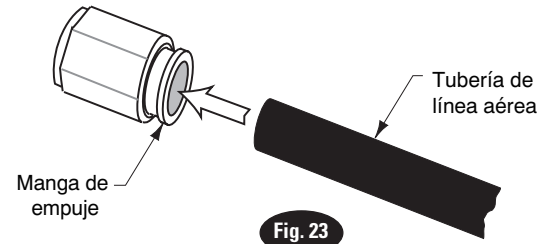


Fig. 23

LÍNEA AÉREA DENTRO DE LOS ACCESORIOS

Ensamblado de la Válvula Aérea Para Soporte de los Motores

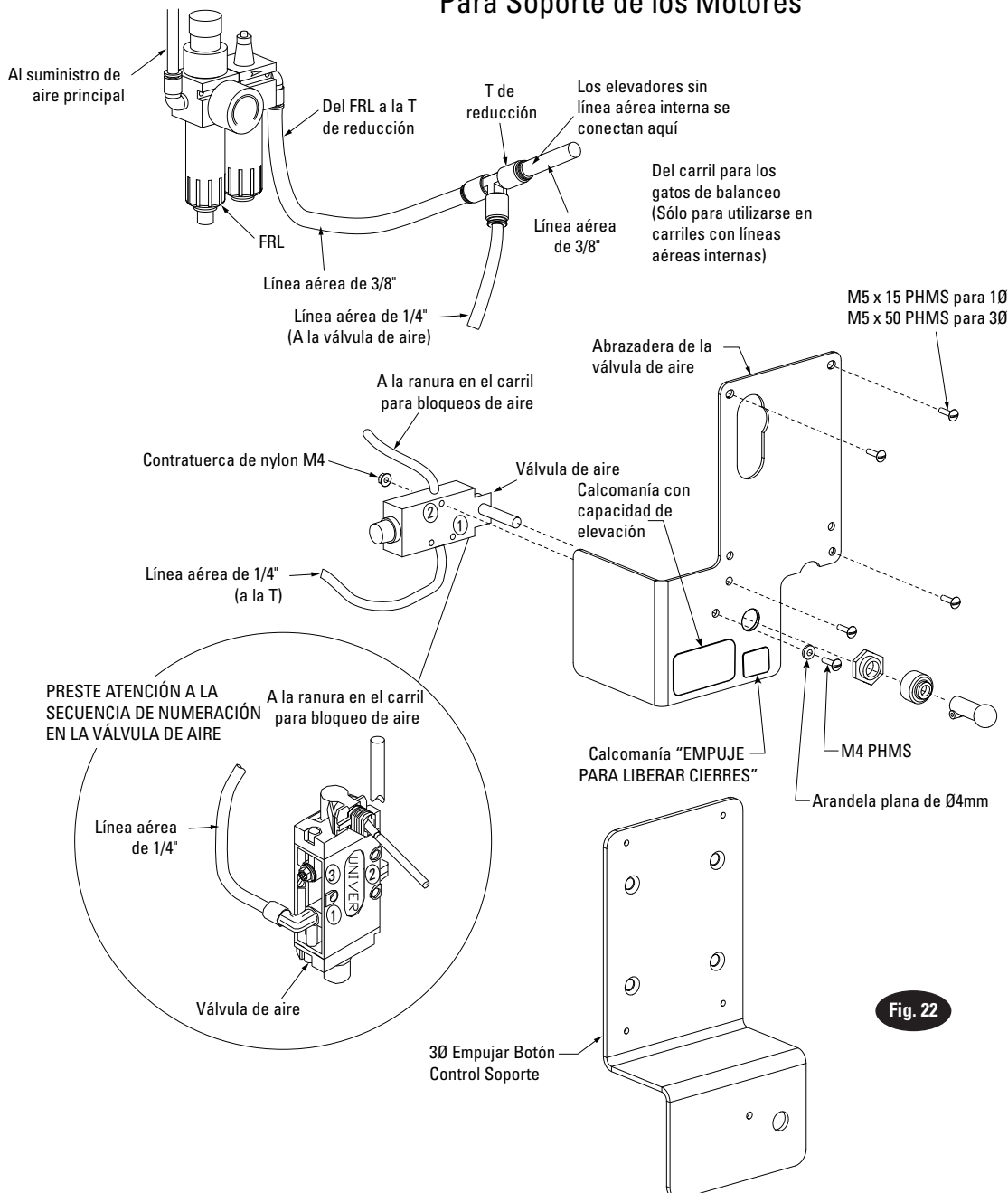


Fig. 22

- E. **Soporte de la Válvula de Aire (when used):**
Retire la calcomanía de advertencia del motor de la tapa del motor. Quite los tornillos de la cubierta del motor. Coloque el soporte de la válvula aérea en la cima de la cubierta del motor de manera que el interruptor de elevación sobresalga a través del orificio en el soporte de la válvula aérea. Monte el soporte de la válvula aérea y la cubierta del motor con la monofásica existente (4) M5 x 50 PHMS tornillos de la cubierta del motor, Fig. 22.
- F. Coloque la etiqueta adjunta NP280 ("PRESIONE PARA LIBERAR LOS SEGUROS") y NP864 (CAPACIDAD DE ELEVACIÓN) debajo del botón en el soporte de la válvula aérea, Fig. 22. Pase 1/4" de la línea aérea desde la válvula aérea hacia la ranura en el carril fijo. Corte la línea aérea y una una T, Fig. 25, 22.
- G. Pase 1/4" de línea aérea desde la T en el yugo frontal a través de la salida de aire en la válvula de aire, Fig. 22, y Fig. 25.
- H. Si el elevador tiene aire interno, quite el enchufe de la T de reducción y conecte la línea de la bobina de 3/8" dentro del carril, Fig. 22.
- I. Verifique por fugas de aire despresurizando la válvula d aire. Repare según sea necesario.

- J. Utilice las uniones de cable proporcionadas para atar la línea aérea a la manguera de aire entre la unidad de energía y el elevador.
- K. Ponga en operación la válvula de aire y verifique la operación de los seguros en todas las cuatro esquinas. Los cierres de seguridad deben tirar más allá de los extremos del yugo para liberar las barras de fijación ubicadas en todas las cuatro columnas, Fig. 24.
- L. Utilice las uniones de cable que se proporcionan para amarrar 3/8" de la fuente de aire al conducto de la fuente eléctrica a aproximadamente intervalos de 2'-0" (51mm).

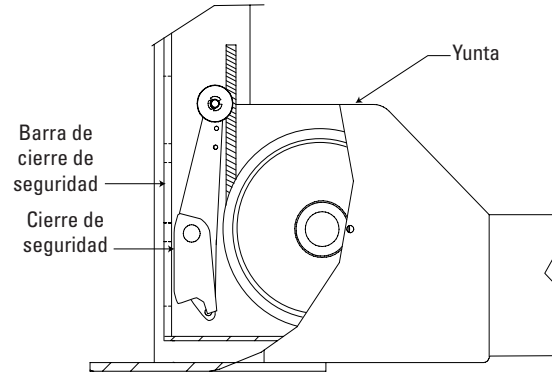


Fig. 24

LOS SEGUROS DEBEN DE DESPEJAR LAS BARRAS DE SEGURIDAD

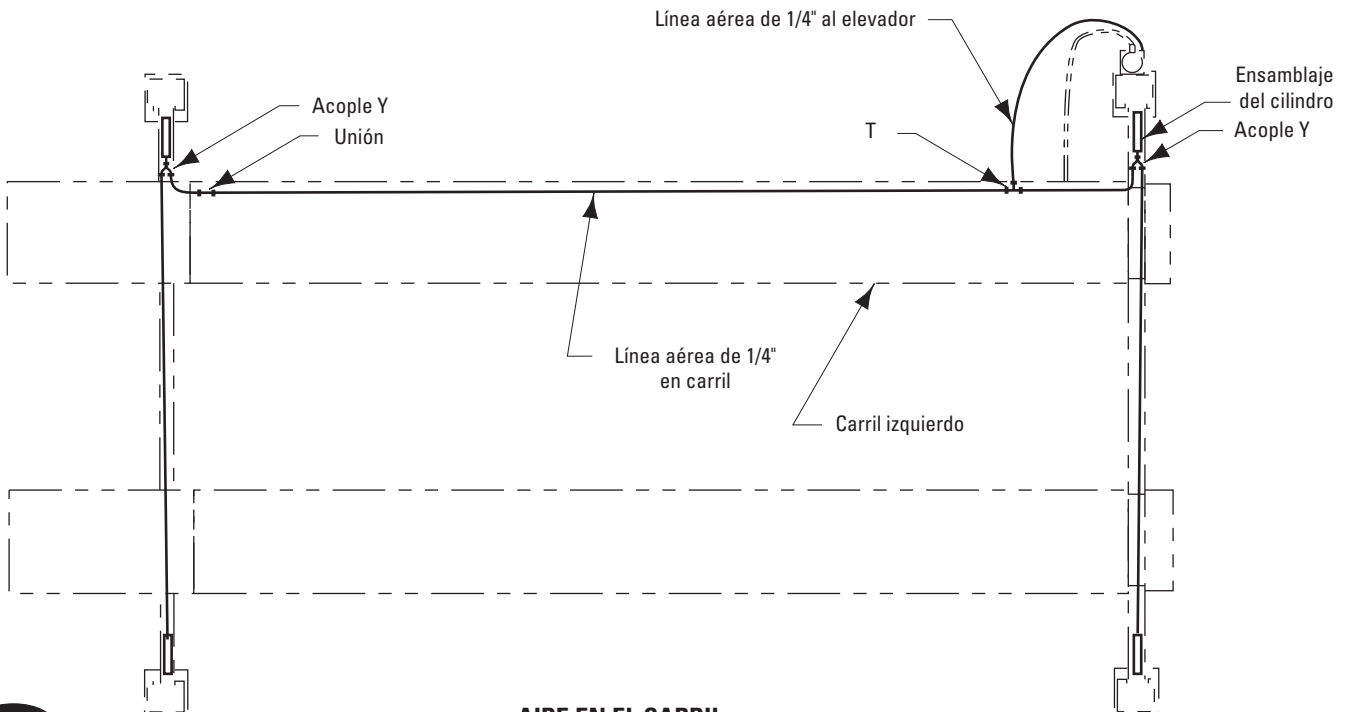


Fig. 25

AIRE EN EL CARRIL

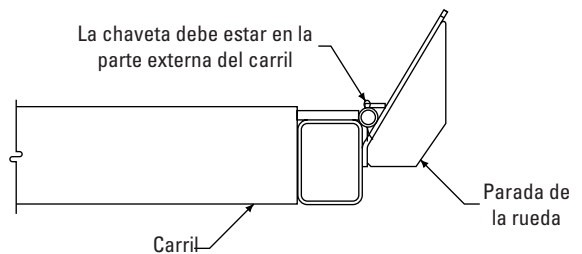
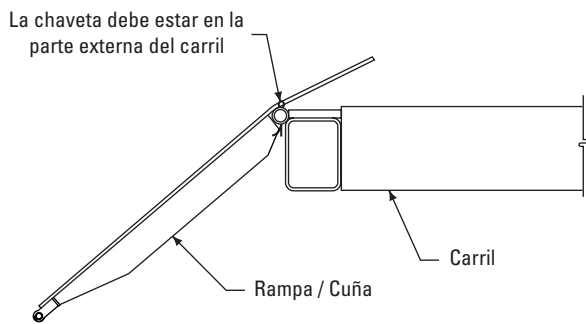


Fig. 26

FRENO DE RUEDA / UNIÓN DE LA CUÑA DE LA RAMPA

- 15. Purga:** El elevador debe estar completamente descendido antes de cambiar o agregar fluidos. Eleve y haga descender el elevador seis veces. El cilindro es de purga automática. Después de purgar el sistema, el nivel de fluido en el depósito de la unidad de alimentación puede haber descendido. Agregue más ATF, si lo necesita, siguiendo las instrucciones del Paso 12.

Para probar la presión, lleve el elevador hasta la altura máxima y haga funcionar el motor durante aproximadamente 5 segundos. Deténgalo y verifique todos los accesorios y las conexiones de la manguera. Apriete o selle de nuevo si se requiere. Haga descender el elevador. Si el tapón de llenado/respiradero, Fig. 19, se pierde o daña, solicite un repuesto.

Nota: Algo del fluido de prueba podría derramarse por el respiradero del cilindro durante el purgado del sistema.

- 16.** Ensamble la rampa y las cuñas en la parte trasera de los carriles usando pasadores de bisagras y pasadores de bifurcación, Fig. 26.

17. Ajustes finales:

- Cargue el vehículo como un RV sobre el elevador.
- Levante el elevador a la altura total. Escuchará que el seguro de cierre emitirá chasquidos en las 18 ranuras de cierre.
- Descienda el elevador sobre la posición más elevada del seguro.
- Verifique la liberación del seguro.
 - Comenzando por la columna delantera derecha: utilice una regla para marcar la altura del yugo sobre la columna, Fig. 27.
 - Levante el elevador nuevamente a la altura máxima. Marque la segunda posición. Si la separación entre las dos marcas es menor de 2" (51mm), ajuste la barra de fijación para alcanzar la holgura de 2" (51mm).
 - Ajuste la barra de los pasadores de seguridad ajustando la tuerca de manera que la parte inferior de la ranura de la barra de seguridad más alta sea de al menos 2" (51mm) por debajo del pasador de seguridad, Fig. 28. Después del ajuste, apriete la tuerca de atasco por debajo de la placa superior de la columna, Fig. 28.
 - Si no puede lograrse un espacio total de 2" (51mm) mediante el ajuste de la barra de bloqueo, ajuste el soporte del cable. Afloje la tuerca de seguridad del cable, Fig.

27, y gire la tuerca de ajuste para levantar el seguro de cierre 2" (51mm) sobre el nivel más bajo de la ranura de la barra de seguridad. Apriete la contratuerca del cable. Descienda el elevador y retire el vehículo.

- Levante el elevador a la altura máxima. Escuche y observe cómo los cierres de seguridad hacen un chasquido al caer en su lugar. Sincronice las otras tres columnas con la columna frontal derecha ajustando sus cables de manera que los cuatro seguros caigan al mismo tiempo. Apriete las contratuercas.



PRECAUCIÓN Cuando realice cambios en las tuercas de ajuste de los extremos de los cables o en los espárragos de la barra de fijación, siempre deje al menos dos hilos de rosca entre la tuerca y el extremo.

Nota: Los cierres podrían no encajar al mismo tiempo cuando se está levantando el vehículo. Deben estar cerca. Asegúrese de que las cuatro esquinas hayan pasado la ranura de la barra de fijación antes de descender el elevador sobre los cierres de fijación.



IMPORTANTE Los pasadores de bifurcación son aptos generalmente para utilizarlos sólo una vez. Reemplace cualquier pasador de bifurcación que haya sido retirado por otro nuevo.

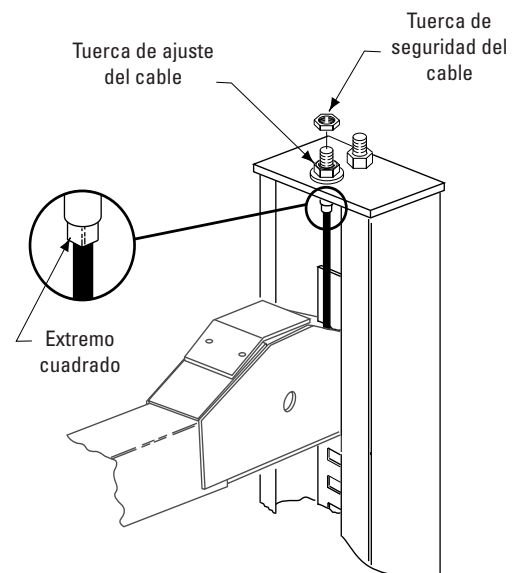


Fig. 27

1. Ajustes de nivelación del carril (AR14):

- A. Nivel Automático de Ingeniería (tránsito):
1. Ubique el nivel en un lugar conveniente del taller que permita una visión sin obstrucciones de las cuatro esquinas de los carriles del elevador.
 2. Siga las instrucciones de Nivelación del fabricante para un ajuste apropiado del Nivel. Asegúrese que esté nivelado en todas las direcciones.
 3. Reajuste el Nivel si el trípode o el Nivel es golpeado u obstruido.
- B. Levante el elevador aproximadamente 28" - 32" (711-813mm). Luego descienda el elevador hasta que todos los seguros de cierre estén embonados en cada columna y los carriles estén en la posición completamente descendidos sobre los seguros.
- C. Coloque el objetivo del Nivel en la rueda derecha/frontal del calibrador del radio de giro.
- D. Comenzando con la posición "A", Fig. 3, visualice el Nivel al objetivo y marque el número o la graduación en la escala de pulgadas del objetivo que se alinea a los cruces del Nivel, Fig. 29.

Nota: Utilice un lápiz, marcador o sujete un papel en la escala objetivo en la referencia de cruce.

- E. Luego, mueva el objetivo y colóquelo sobre el calibrador del radio de giro en el punto "B", Fig. 30.
- F. Gire el Nivel y enfóquelo en la escala objetivo.
- G. Ajuste la tuerca de ajuste en el perno de ajuste de la base del seguro de cierre en la cima de la columna en la posición "B", Fig. 30, aflojando la tuerca de seguridad y girando la tuerca de ajuste hasta que el cruce del Nivel se alinee a la marca de referencia en la escala objetivo.

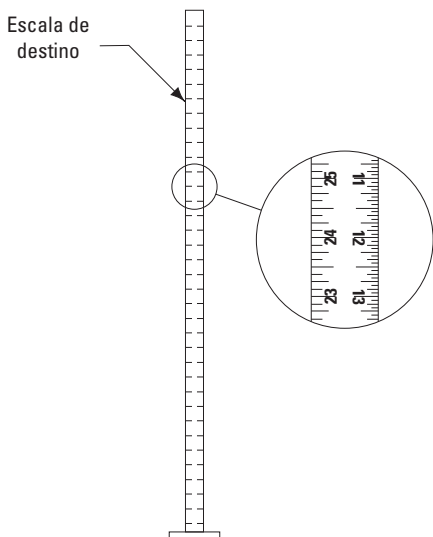


Fig. 29

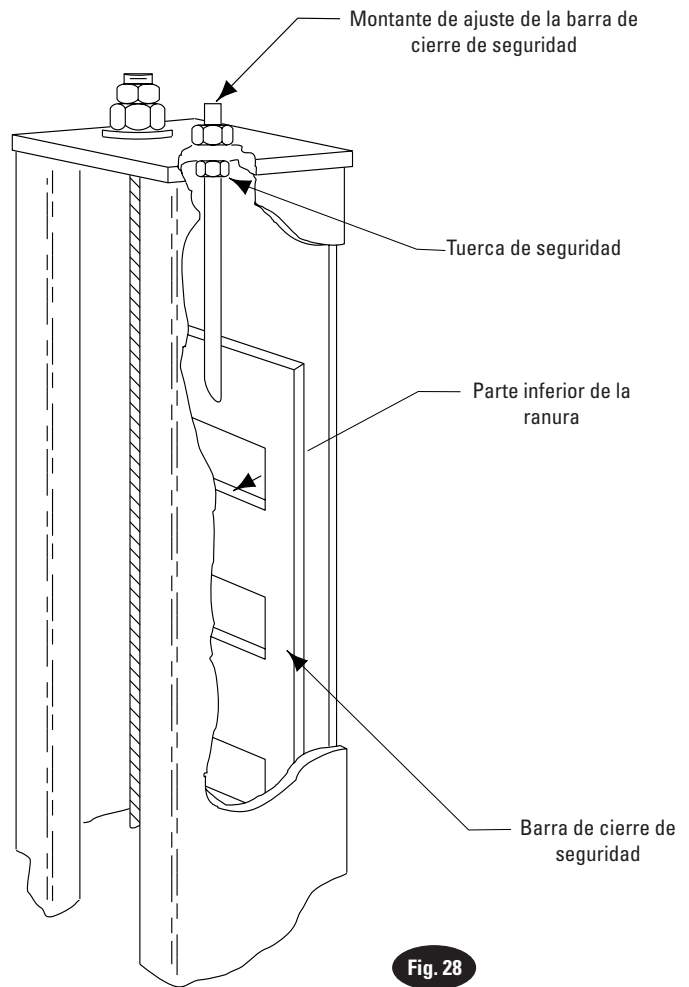


Fig. 28

TUERCA DE AJUSTE PARA EL AJUSTE DE LA BARRA DE SEGURIDAD DE CIERRE

- H. Repita los pasos E., F. y G., ubicando el ensamble objetivo en los puntos "C" y "D" y ajustando el perno de ajuste de la base del seguro de cierre en cada columna correspondiente hasta que la marca de referencia en la escala objetivo esté en el cruce del Nivel.

LOS ESTANTES DE LOS CARRILES DEBEN DE ESTAR NIVELADOS LADO A LADO, DEL NIVEL DE TOLERANCIA MÁXIMA AL TRASERO 1/16" (1.6mm).

- I. Siempre vuelva a verificar el nivel de los carriles para asegurarse de que todos las bases del seguro de cierre estén ajustadas correctamente. Comience en el punto "A" y vuelva a verificar el nivel en los puntos "B", "C" y "D", Fig. 31. Reajuste, si se necesita.

Los carriles están ahora nivelados en los cuatro puntos.

- J. Para completar los procedimientos de nivelado, asegure cada tuerca de seguridad de la base del seguro de cierre ajustadamente contra el punto más bajo de la cima de la base de la columna, Fig. 31.

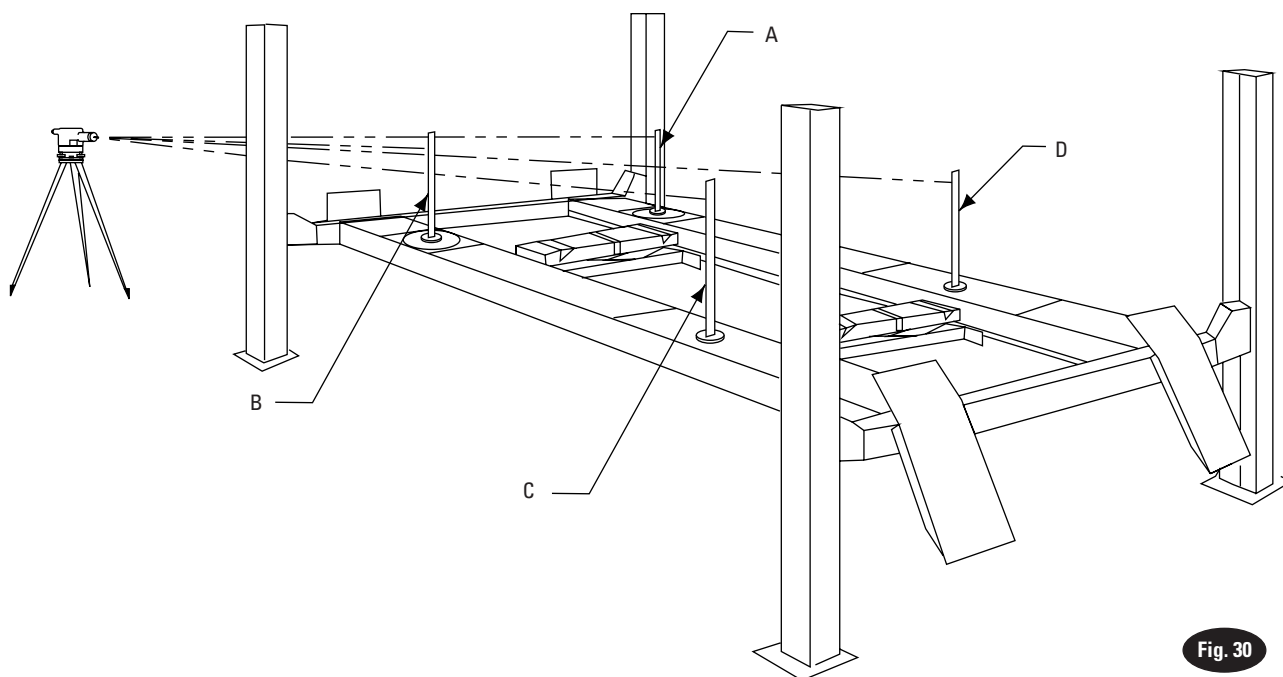


Fig. 30

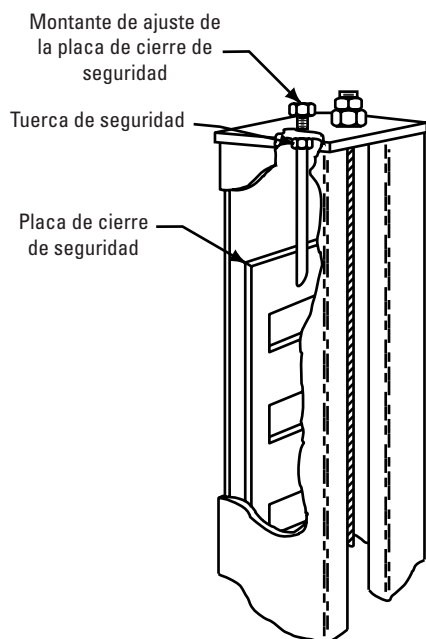


Fig. 31

2. Gato de balanceo:

- A. Ajuste los extremos telescópicos del gato de balanceo hasta que los rodillos descansen sobre la pista del carril. Asegúrese de que las ruedas estén en las pistas y centre el gato de balanceo entre el carril sobre el extremo de las secciones.
- B. Coloque el gato sobre la pista del carril al frente y detrás con la bomba de aire viendo hacia los extremos del carril, Fig. 32.
- C. Presión recomendada de operación 100-120 psi. (689-827 kPa).
- D. Colocación del freno de goma vea Fig. 32.

3. Kit de líneas neumáticas internas: (Kit disponible)

Este elevador está equipado con una línea aérea interna que proporciona aire a ambos gatos de balanceo y un punto extra de acceso para las herramientas de manejo con aire (Acoplador de Desconexión Rápida), Fig. 33. Todas las líneas aéreas internas están ensambladas de fábrica.

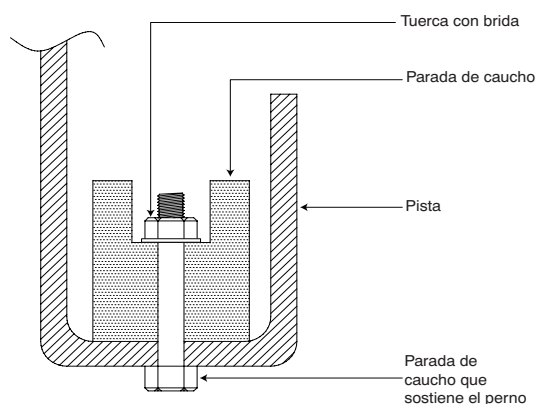
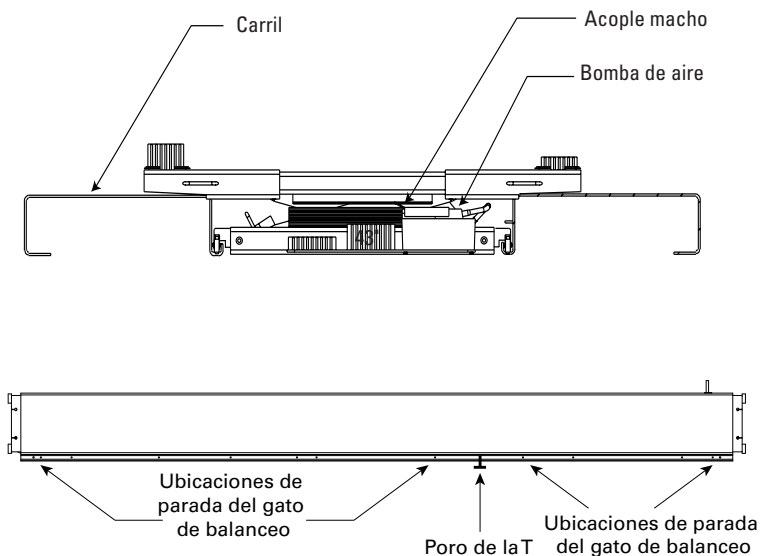


Fig. 32

Conecte las paradas del puente de caucho a los orificios de 9.5mm a 14" (356mm) del puerto de la T de bifurcación. Inserte un perno de M6-35 hacia arriba a través del carril y el freno. Conecte la tuerca M6 y la arandela plana de 6mm a la parte superior de la parada.

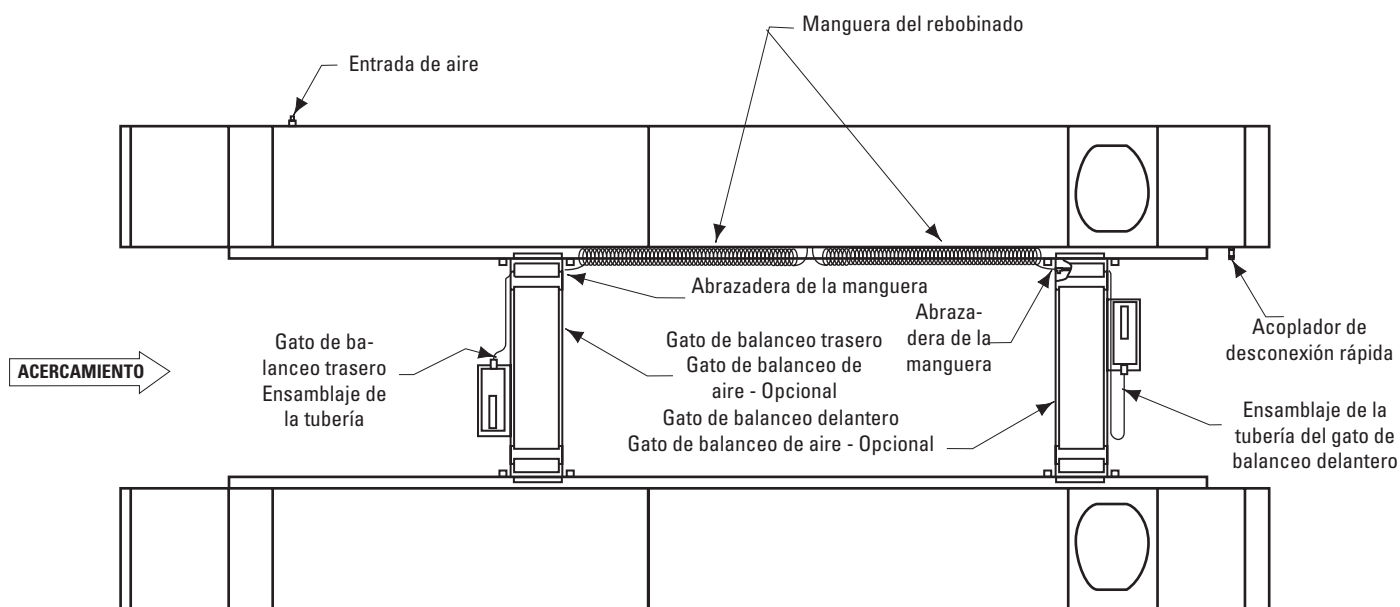


Fig. 33

4. Instalación de la Manguera de Retracción Trasera:

- Coloque los soportes de retención para la manguera de retracción trasera con un tornillo de cabeza hexagonal de M8 x 30 Lg., rondana plana, rondana de seguridad y tuerca, Fig. 34.
- Inserte el cable de retención a través de las bobinas de la manguera de retracción, Fig. 34. Pase una tuerca hexagonal de 1/4"-20NC hacia abajo en cada extremo del cable de retención. Inserte cada extremo del cable dentro de los soportes de retención. Asegure cada extremo del cable con otra tuerca hexagonal de 1/4"-20NC. Apriete las tuercas de seguridad, Fig. 34.
- Conecte un extremo de la manguera de retracción trasera que se proporciona al acoplador de cabeza T en el punto medio del carril. Conecte el otro extremo de la manguera de retracción al acoplador soldado sobre el gato de balanceo, Fig. 35 y 37.
- Conecte el extremo del codo del ensamble de la tubería del gato de balanceo a la bomba de aire y al extremo macho del acoplador, Fig. 35 y 37.

5. Instalación de la Manguera de Retracción delantera:

- Inserte el cable de retención a través de las bobinas de la manguera de retracción, Fig. 34. Conecte un extremo de la manguera de retracción al adaptador soldado sobre el gato de balanceo, Fig. 37 y 38.
- Conecte el otro extremo de la manguera de retracción frontal al acoplador de cabeza T en el centro del carril.
- Conecte el extremo del codo del ensamble de la tubería del gato de balanceo a la bomba de aire, y al extremo macho del acoplador, Fig. 37 y 38.

Nota: Corte la tubería de la línea aérea con una navaja afilada al largo que se requiera. La tubería debe cortarse a escuadra y sin rebabas. Para ensamblar la tubería de la línea de aire en los accesorios, utilice presión manual firme para empujar la tubería dentro de los accesorios hasta que toque fondo, (vea debajo). Si alguna vez se requiere quitar la tubería de la línea aérea de los accesorios, sujete la Funda de Empuje dentro (contra los accesorios) y, al mismo tiempo, jale la tubería hacia afuera.

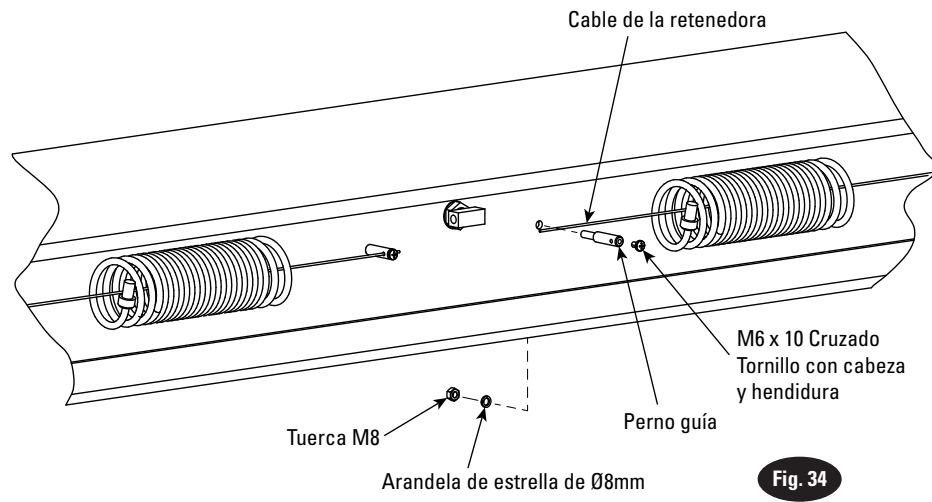


Fig. 34

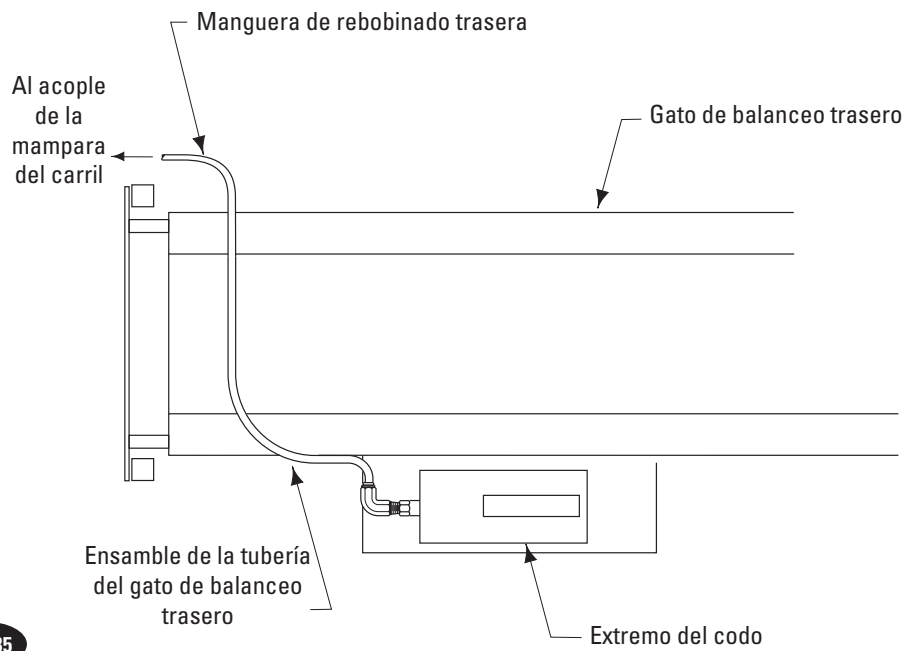


Fig. 35

GATO DE BALANCEO TRASERO A MANGUERA DE AIRE DE REBOBINADO

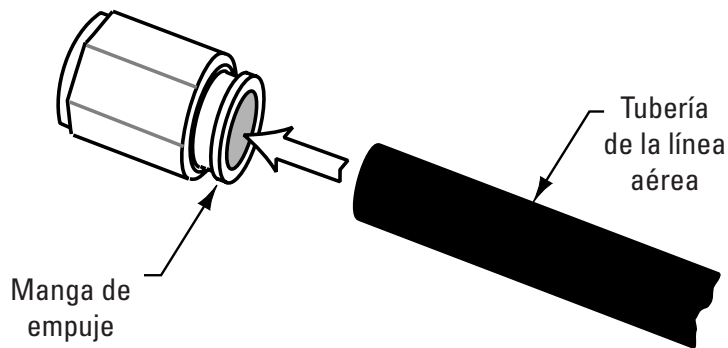
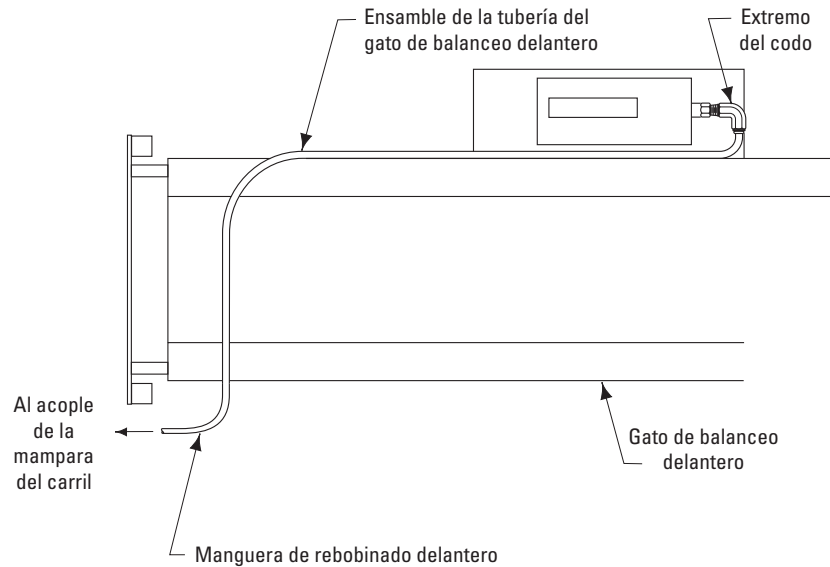
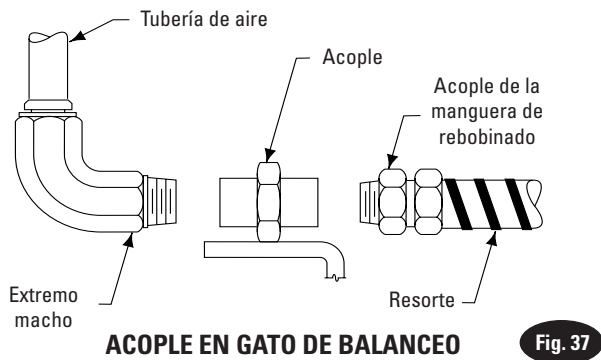


Fig. 36



6. Una vez completado el montaje del ascensor, el elevador debe ser accionado para asegurar el funcionamiento correcto. Observe las cerraduras que funcionan en todas las posiciones de bloqueo, cada lado se levanta por igual, el sistema hidráulico no se fuga, todos los controles eléctricos funcionan como se indica, todos los neumáticos son funcionales y libres de fugas, las rampas giran libremente (si procede) Se han mantenido.

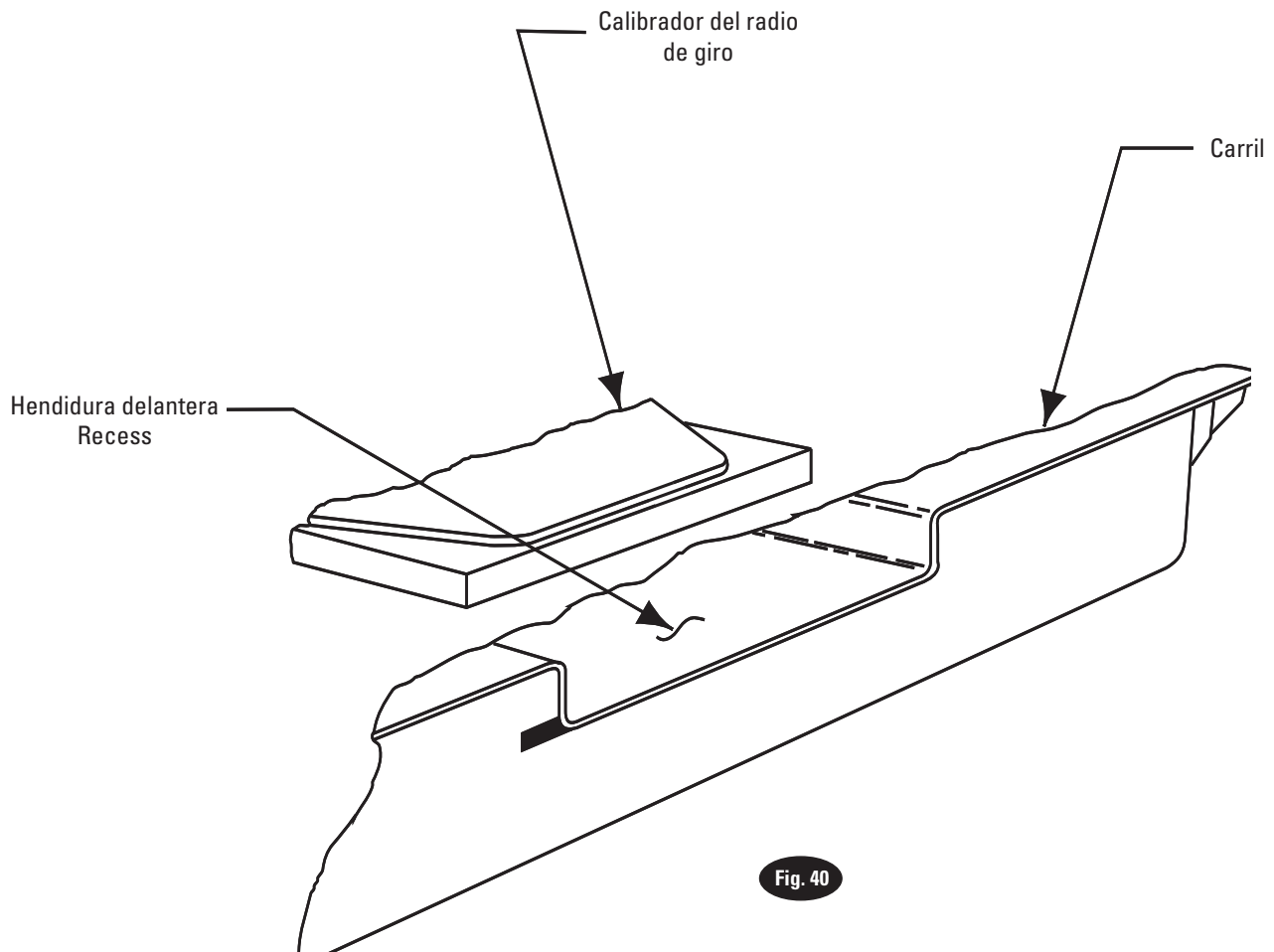
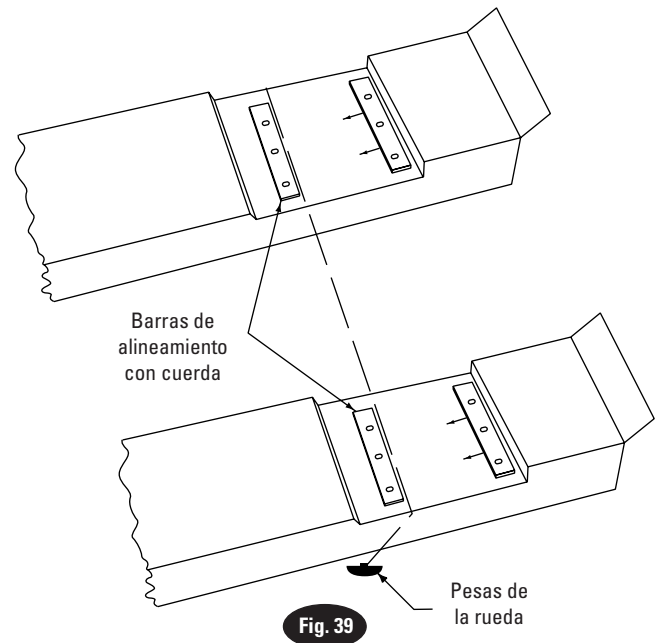
Opere el elevador con un vehículo típico y observe para asegurar los mismos artículos para el funcionamiento apropiado.

AR14

SERVICIO DE LA RUEDA

7. Alineando los Radios las Barras Giratorias Guía:

- A. Afloje ligeramente los pernos de montaje del calibrador del radio giratorio de la barra guía.
- B. Coloque una cadena (pesos en cada extremo) a través de los carriles de manera que la cadena esté tocando a lo largo del largo total de ambas barras guía traseras, Fig. 39. Si la cadena no está tocando, golpee suavemente los extremos de las barras guía hasta que las barras guía hagan contacto completo contra la cadena. Apriete aseguradamente los pernos del montaje de la barra guía trasera y quite la cadena.
- C. Coloque los calibradores del radio de giro en las hendiduras de ambos carriles con la punta y el tornillo de seguridad hacia la parte exterior del elevador, Fig. 40. Posicione cada calibrador contra las barras guía traseras. Luego posicione la barra guía frontal contra la orilla frontal del calibrador del radio de giro. Repita en el otro carril. (Una tolerancia de 1/16" (1.6mm), extremo a extremo, sería aceptable.) Apriete aseguradamente los pernos de montaje. Los calibradores del radio de giro están ahora cuadrados y en adecuada alineación uno con el otro.



Instalador: Devuelva este manual al paquete de documentación y entrégueselo al propietario/operador del elevador.

Gracias

Operadores Capacitados y Mantenimiento Regular Aseguran una Operación Satisfactoria de Su Elevador Rotary.

Contacte con Su Distribuidor Autorizado de Partes Rotary más Cercano para Refacciones Rotary Originales. Consulte el Paquete de Literatura para obtener información sobre Avería de Partes.



Rotary World Headquarters
3005 Highland Parkway, Suite 200
Downers Grove, Illinois 60515, USA
www.vsgdover.com
800.640.5438

North / South America Contact Information

Sales:

1.812.273.1622 / 800.445.5438
insidesales@vsgdover.com

Tech. Support:

800.445.5438
technicalsupport@rotarylif.com

Government Sales:

800.445.5438 X5655
rotarylif.com/Government-Purchasing-Assistance/

Additional information at rotarylif.com

Global Contact Information

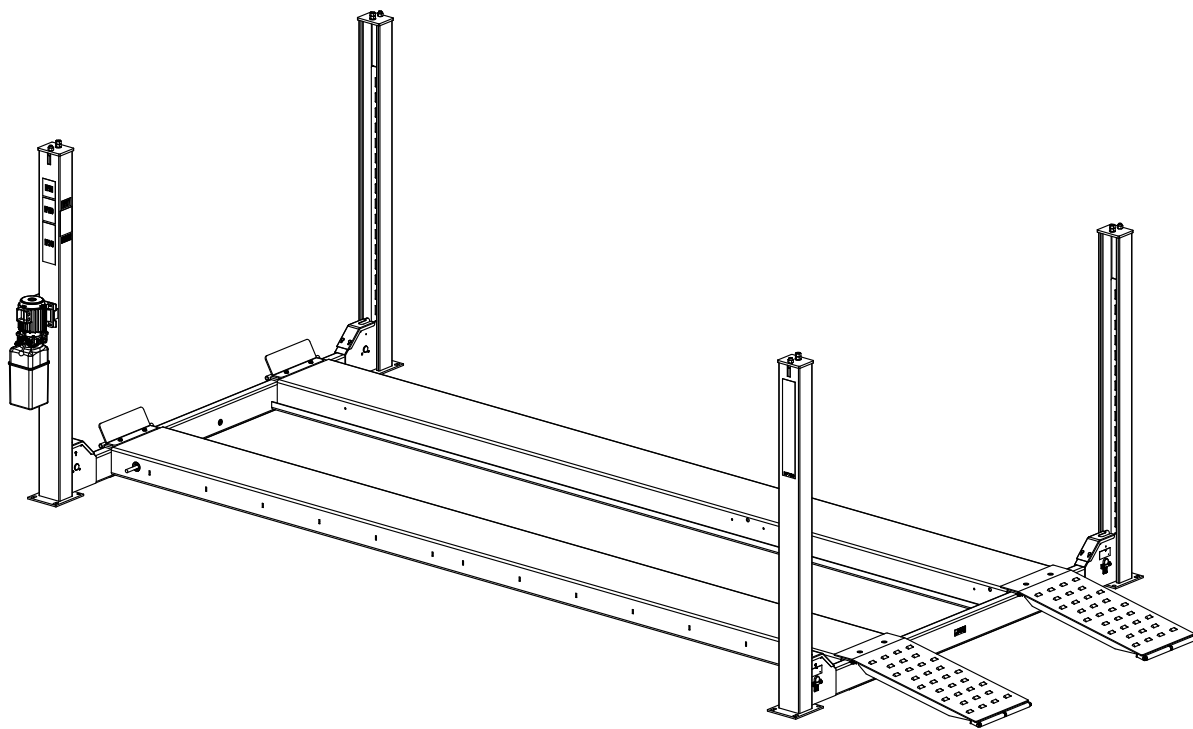
Australasia: +60.3.5192.5910
Brazil: +55.11.4534.1995
Canada: 1.905.812.9920
European Headquarters/Germany: +49.771.9233.0
Latin America/Caribbean: 1.812.273.1622
Middle East/Northern Africa: +49.771.9233.0
Southern Africa: 1.812.273.1622
United Kingdom: +44.178.747.7711





AR14/SM14

(Série 100) Pont élévateur hors terre à quatre colonnes
Capacité de 6,350 kg (14,000 lb) [3,175 kg (7,000 lb) par axe]



**C
O
N
S
I
G
N
E
S

D
'
I
N
S
T
A
L
L
A
T
I
O
N**

CONSIGNE D'INSTALLATION

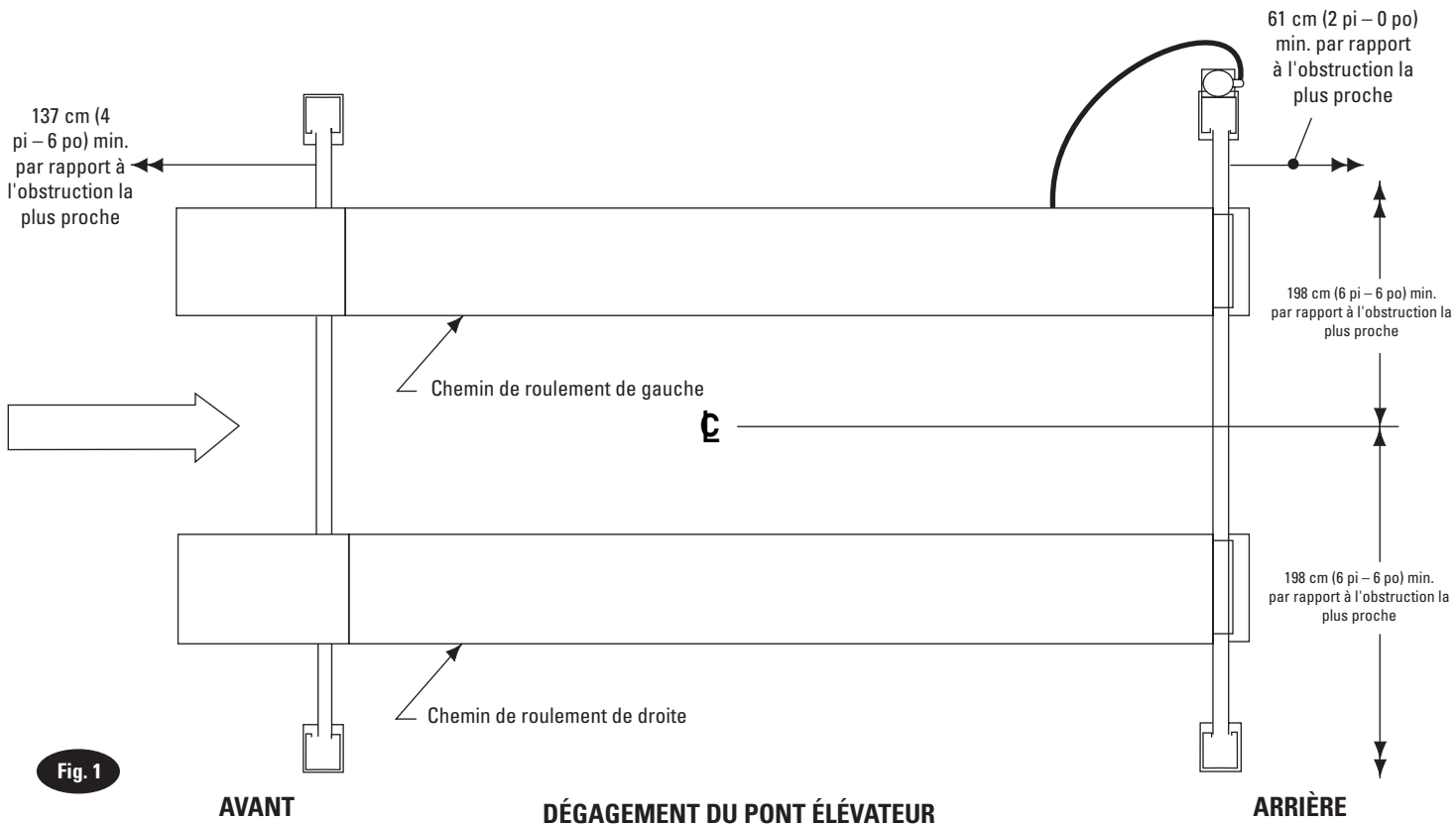


Fig. 1

Lire et bien comprendre ces instructions avant de commencer l'installation du pont élévateur.

- 1. Emplacement du pont élévateur :** Utiliser les plans d'un architecte lorsqu'ils sont disponibles pour placer le pont élévateur. Fig. 1 illustre les dimensions et l'aménagement typique d'une baie. Pour avoir l'unité d'alimentation en avant et à droite, tourner le pont élévateur de 180° tout en laissant rampe/cales et butoirs de roue à leur emplacement original. Le plancher de la zone du pont élévateur devrait être de niveau.

⚠ AVERTISSEMENT NE PAS installer sur une surface instable d'asphalte ou autre. Les colonnes sont soutenues au plancher que par les points d'ancrage.

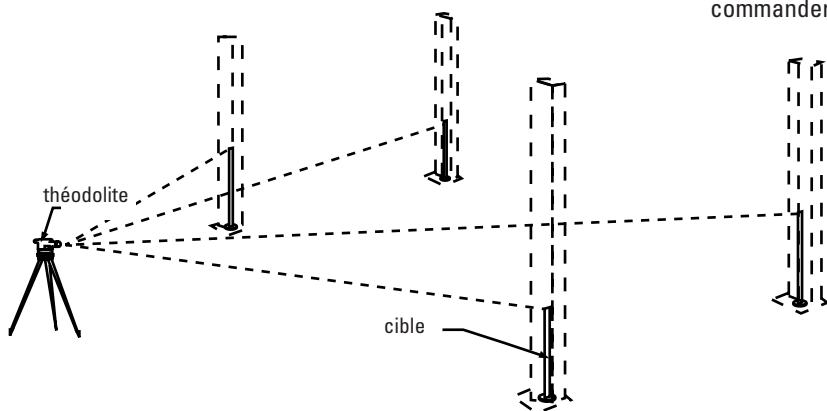
- 2.** Le dégagement par rapport au plafond ou la hauteur doit être de 2,34 m (92 po) plus la hauteur du véhicule le plus haut.

- 3. Estimation de l'épaisseur de cales requise pour la colonne :**

Dans cette partie, les termes "plus élevée" et "plus basse" se réfèrent à la hauteur du sol.

- Marquer les endroits où les colonnes du pont élévateur seront positionnées dans la baie.
- Placer la cible sur le sol, à l'emplacement des colonnes (NON PAS sur les plaques d'assise) et enregistrer les mesures, Fig. 2.
- Trouver le point le plus élevé des quatre emplacements. Calculer la différence entre la mesure de chacune des trois colonnes et la mesure la plus haute.
- La différence est l'épaisseur de cale estimée nécessaire à chaque colonne.

Remarque : L'épaisseur maximale de la cale est de 12,5 mm (0,5 po) par colonne en utilisant les cales et les ancrages fournis avec le pont élévateur. Une cale de 5 cm (2 po) d'épaisseur est possible en utilisant la trousse de cales optionnel n° FC5393. Communiquez avec votre distributeur de pièces autorisé Rotary sur les informations pour commander.



Remarque : Placer la cible sur le sol, à l'emplacement prévu pour les colonnes (NON PAS sur les plaques d'assise).

Mesure de la position la plus élevée moins l'autre emplacement = épaisseur de cale nécessaire

Fig. 2

ESTIMATION DE L'ÉPAISSEUR DE CALE

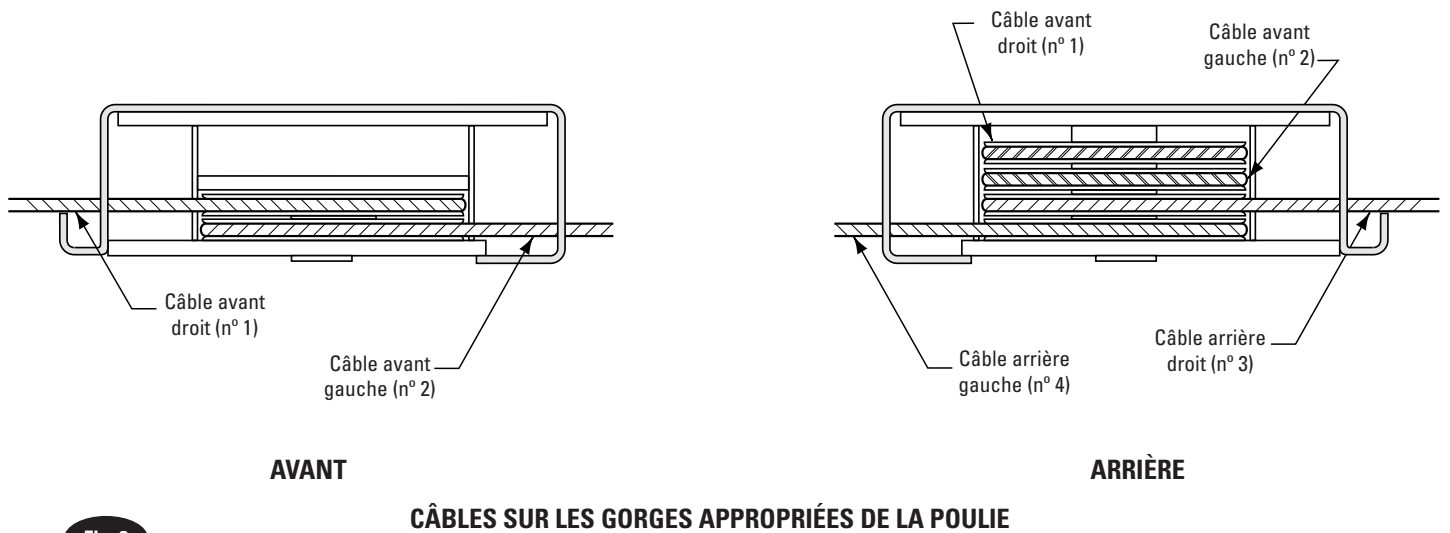


Fig. 3

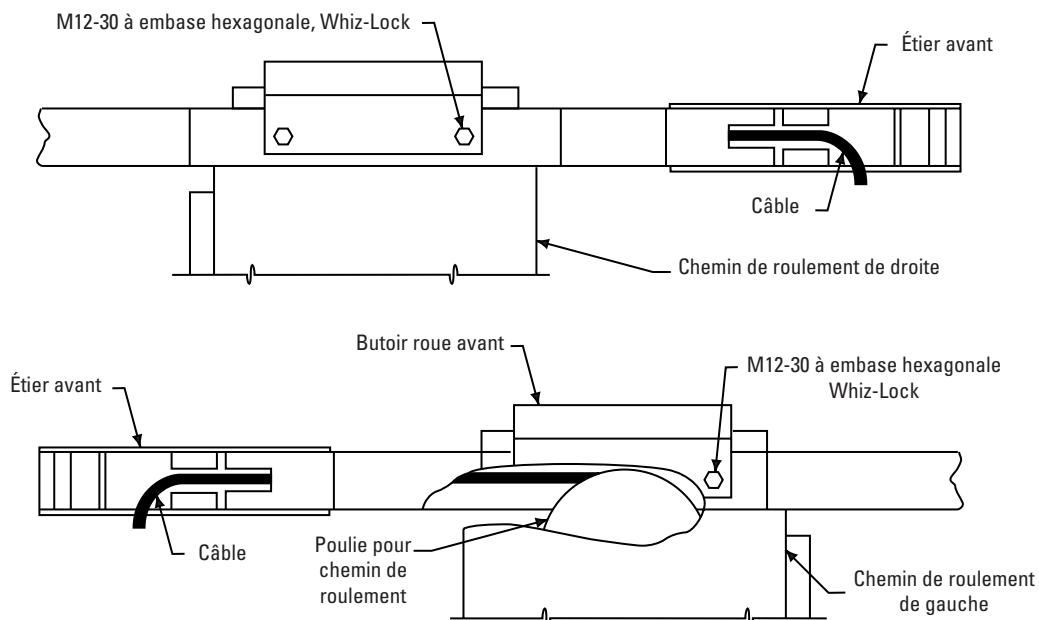


Fig. 4

LE CÂBLE D'ALIMENTATION S'ARRÊTE DANS LES OUVERTURES DE L'ÉTRIER

4. Montage du chemin de roulement et du tube de l'étrier :

- A. Déterminer la direction d'approche dans la baie.
- B. Positionner le chemin de roulement gauche dans la baie avec le raccord flexible du vérin hydraulique à l'avant de la baie. Les câbles ainsi que les poulies sont prémontés dans le chemin de roulement. Le Chemin de roulement doit être décollé du sol afin d'enlever les dispositifs de retenue pour l'expédition des embouts du câble, des conduites d'air et d'hydraulique et de la tige du cylindre. Tirer les embouts du câble et des conduites hydrauliques hors du montage. S'assurer que les câbles sont sur les bonnes gorges de la poulie, Fig. 3.
- C. Positionner les étriers avant et arrières aux extrémités respectives du chemin de roulement, Fig. 1. L'ouverture dans l'étrier devrait être alignée avec les poulies à câble aux extrémités du chemin de roulement. Le câble d'alimentation s'arrête dans les ouvertures de l'étrier, Fig. 4. À ce point-ci, ne pas monter les poulies aux extrémités de l'étrier.

5. Fixation du chemin de roulement et du butoir de roue :

Avec les ouvertures sur le côté du tube de l'étrier alignées avec les extrémités du chemin de roulement de gauche, aligner les deux (2) trous sur le haut de l'avant de la travée avec les extrémités des trous de l'avant du butoir de roue. Boulonner le chemin de roulement à l'étrier avec des boulons M12-30 à embase hexagonale, Fig. 4.

IMPORTANT Bien s'assurer que les câbles ne se croisent pas à l'intérieur de l'étrier.

6. Montage de la colonne et de l'étrier :

- A. Poser la colonne de l'unité d'alimentation dans le coin avant gauche du pont élévateur. La connexion de vérin hydraulique du chemin de roulement de gauche devrait être visible à partir de ce coin. Poser les trois colonnes restantes.

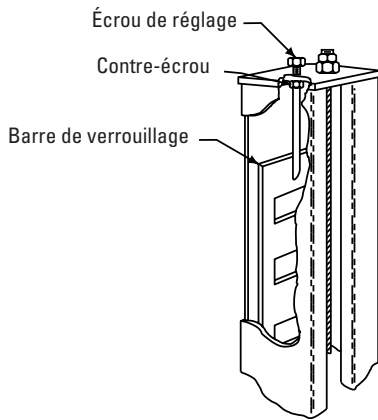


Fig. 5

BARRE DE VERROUILLAGE DANS LA COLONNE

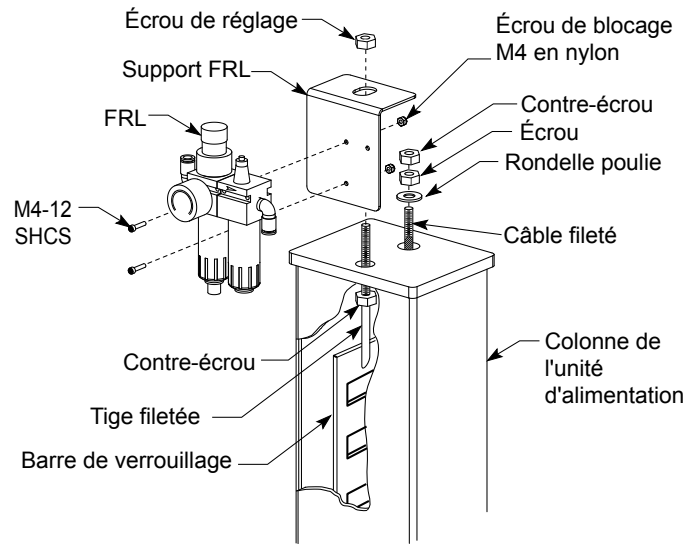


Fig. 6

INSTALLER LE FRL

- B. Retenir la goupille de la poulie avec (2) boulons M10-16 et la goupille de retenue de la poulie. Fixer chaque câble à la plaque supérieure de la colonne avec une rondelle, un écrou, et un contre-écrou, Fig. 8. Poser la protection en caoutchouc de la poulie à chaque extrémité de l'étrier, Fig. 8. Le schéma de câblage montre une vue de l'ensemble du câblage, Fig. 9.
- C. Visser le contre-écrou sur la tige filetée aussi loin que possible. Faire tenir le butoir en caoutchouc au bas de la barre de verrouillage, voir Fig. 7. Poser la barre de verrouillage à l'arrière de la colonne, Fig. 5.
- D. Poser le support FRL sur le dessus de la colonne de l'unité d'alimentation. Guider la tige filetée dans le trou de la plaque supérieure de la colonne et du support, Fig. 6. Ensuite, visser l'écrou de réglage vers le bas sur la tige filetée jusqu'à ce que l'écrou et la plaque supérieure sont au même niveau, Fig. 6. Répéter pour les autres colonnes.
- E. Commencer par l'extrémité de l'étrier, tout en permettant aux trous de boulon du coulisseau de rester exposés, Fig. 7. Ensuite, visser les coulisseaux sur chaque extrémité de l'étrier avec des vis M8-12 à tête fraisée. Lorsque les deux coulisseaux sont fixés, pousser la colonne vers l'extrémité de l'étrier jusqu'à ce que les coulisseaux sont en contact avec la barre de verrouillage.
- F. Élever la barre de verrouillage et la colonne au-dessus des coulisseaux et déplacer la colonne vers l'étrier jusqu'à ce que les coulisseaux sont en contact avec l'arrière de la colonne. Abaisser la barre de verrouillage dans les coulisseaux. Serrer le contre-écrou de la barre de verrouillage contre la plaque supérieure de la colonne. Visser l'écrou de réglage de la barre de verrouillage et serrer. La barre de verrouillage doit pénétrer dans les coulisseaux d'au moins 2,5 cm (1 po) lorsque le pont élévateur est complètement abaissé. Répéter cette procédure pour chaque extrémité d'étrier et de colonne.
- G. Installer l'extrémité de l'étrier des poulies et les entretoises en plastique, Fig. 8. Une entretoise en plastique est posée sur chaque côté de la poulie Fig. 8.

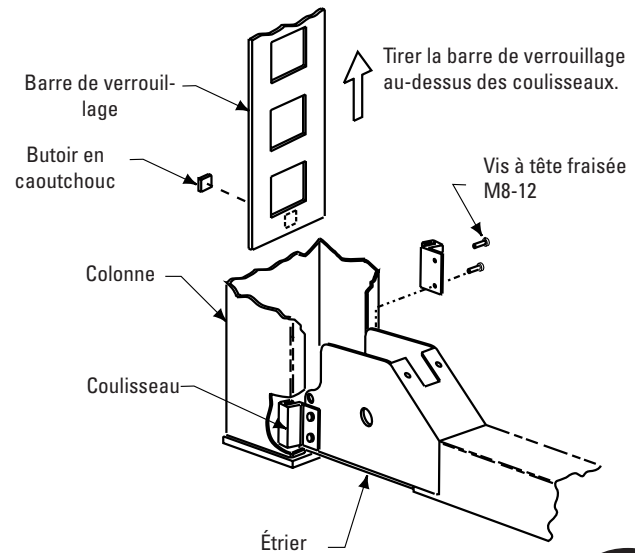


Fig. 7

FIXATION DES COULISSEAUX

Remarque : Ne pas installer l'entretoise en plastique va entraîner une défaillance prématurée et annuler la garantie.

IMPORTANT

S'assurer que câble est bien logé dans la gorge de la poulie.

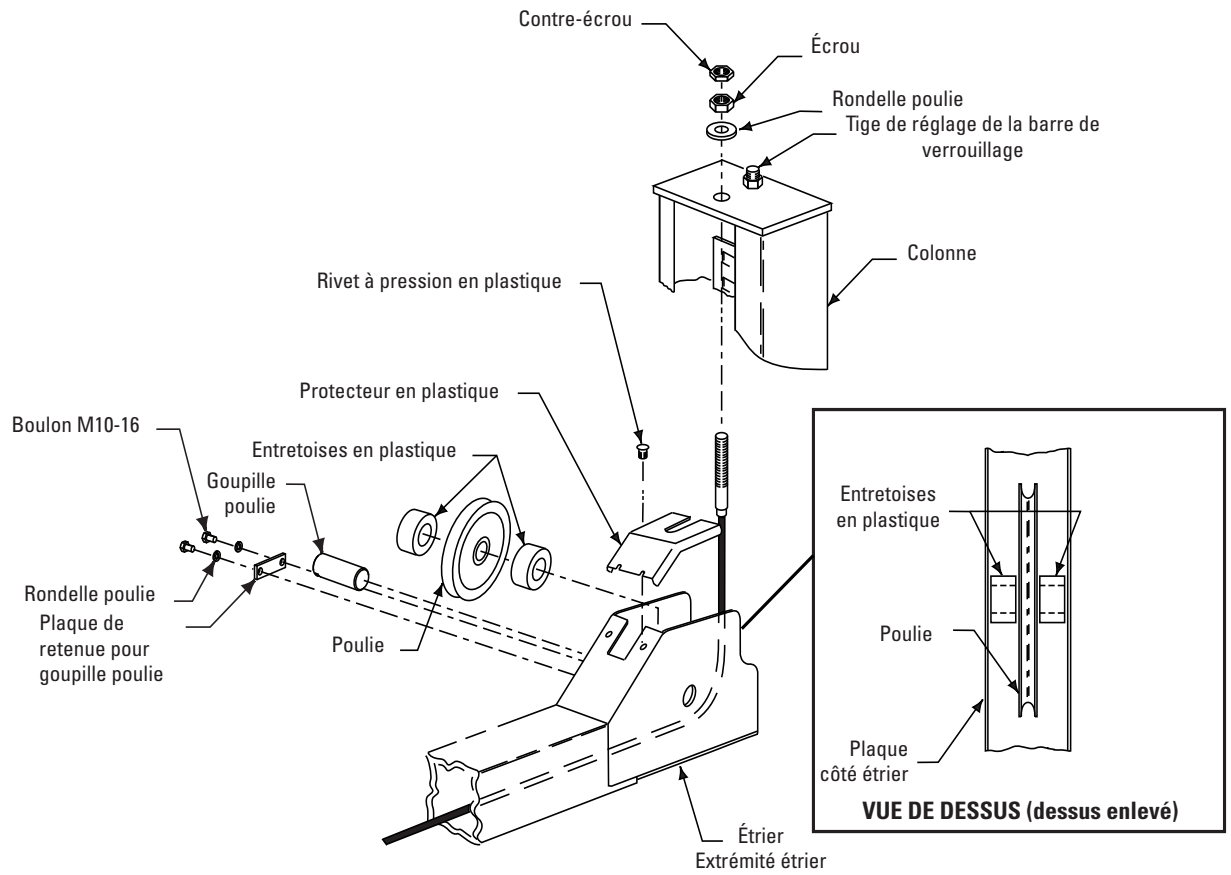
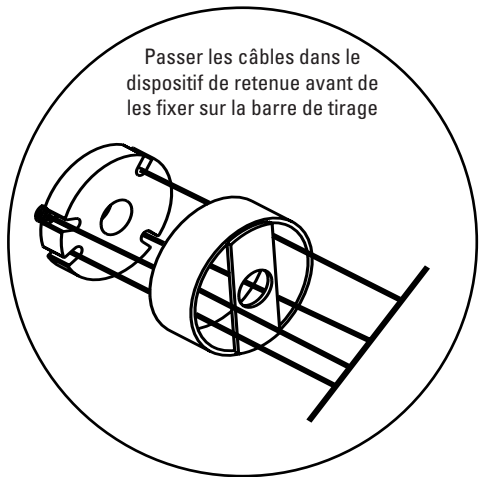


Fig. 8

INSTALLATION POULIE



Ne croisez pas les câbles

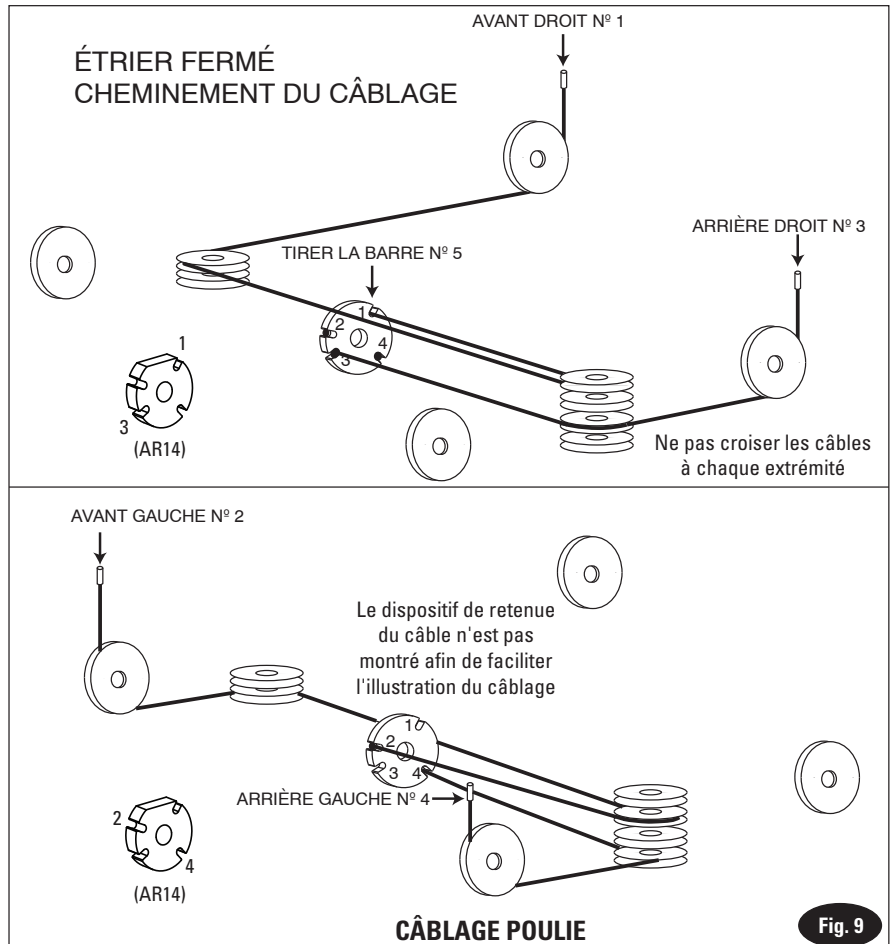
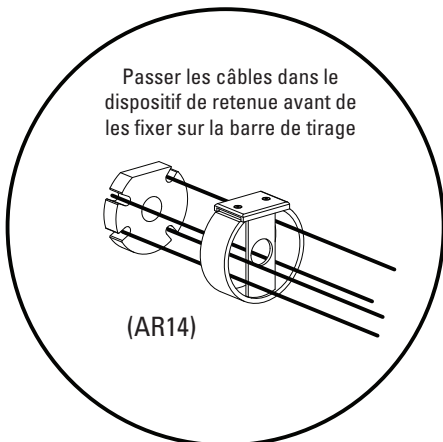


Fig. 9

7. Ancrage de la colonne :

- A. Garder la colonne d'équerre au centre du pont élévateur. Vérifier l'emplacement du pont élévateur dans la baie. Vérifier les dimensions d'un côté à l'autre, d'avant en arrière et diagonalement. Les mesures des diagonales doivent être identiques à 6 mm près (0,25 po), Fig. 11.
- B. Déplacer la colonne vers l'étrier jusqu'à ce que les coulisseaux sont en contact avec l'arrière de la colonne, centrer l'étrier dans la colonne, Fig. 10.
- C. Poser les cales (calculées à l'étape 3) sous chaque colonne. Percer quatre trous de 16 mm (5/8 po) sur le plancher en béton en se servant des tous de la base comme guide. Voir Fig. 12a et 12b pour la profondeur des trous, et les exigences de dégagement à partir du bord. Répéter pour les autres colonnes.

- D. Insérer la base d'ancrage, Fig. 12b et 13.
- E. Serrer les écrous, Fig. 12b. Vérifier la verticalité et le niveau des colonnes. Recaler au besoin. Serrer les boulons d'ancrage en appliquant un couple de 60 lb-pi (81 Nm), Fig. 12b.
- F. Si les boulons d'ancrage ne tiennent pas en place lorsque serrés au couple requis, le béton doit être remplacé. Couper à la scie et enlever une surface carrée de 61 x 61 cm (24 x 24 po) sous chaque base de la colonne. Recouler du béton armé d'une résistance minimum de 3 000 sur une profondeur de 15 cm (6 po), jusqu'à l'incrustation du nouveau béton sous le plancher existant.

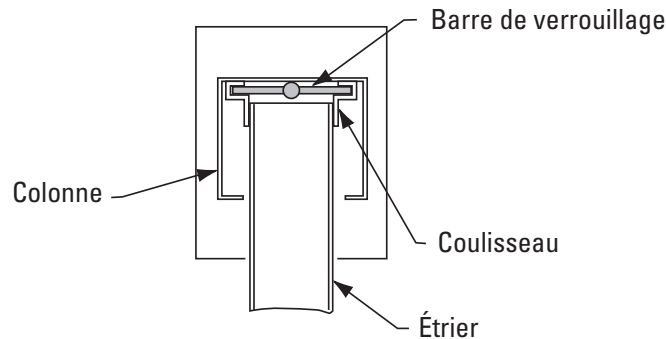


Fig. 10

COUPE DE LA COLONNE

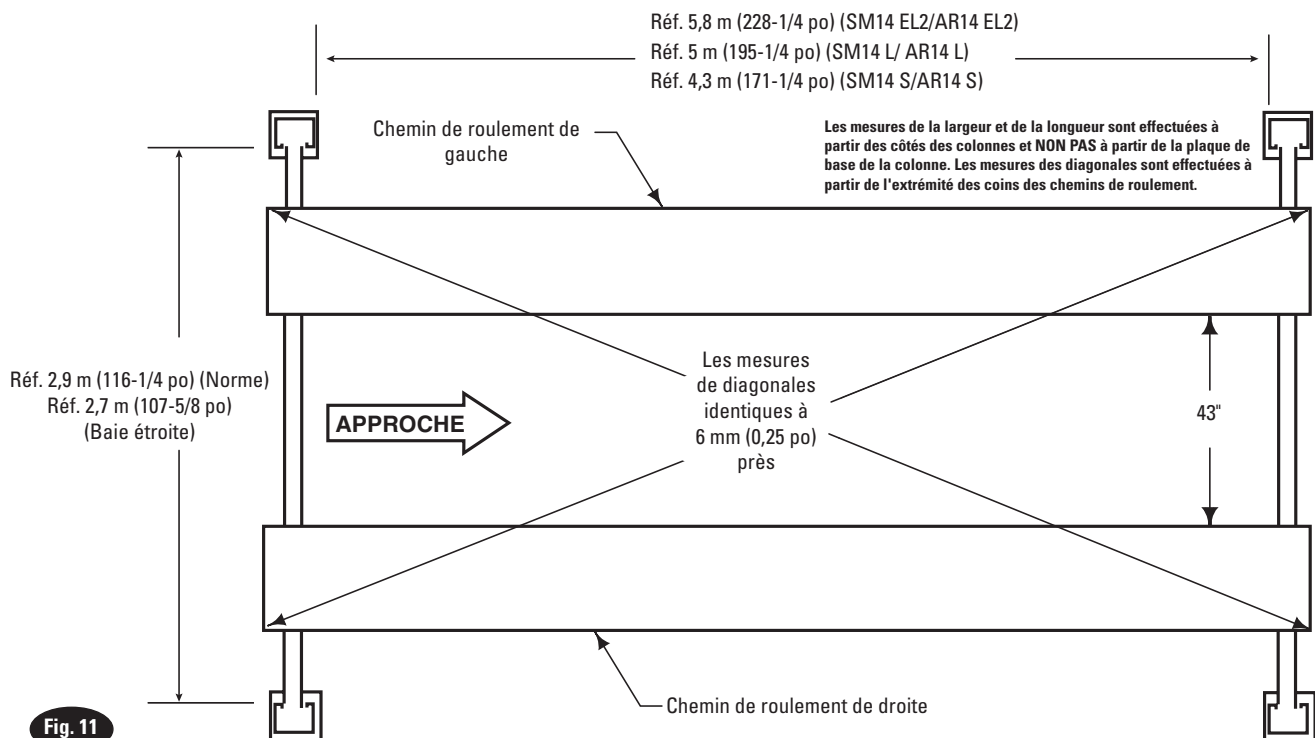
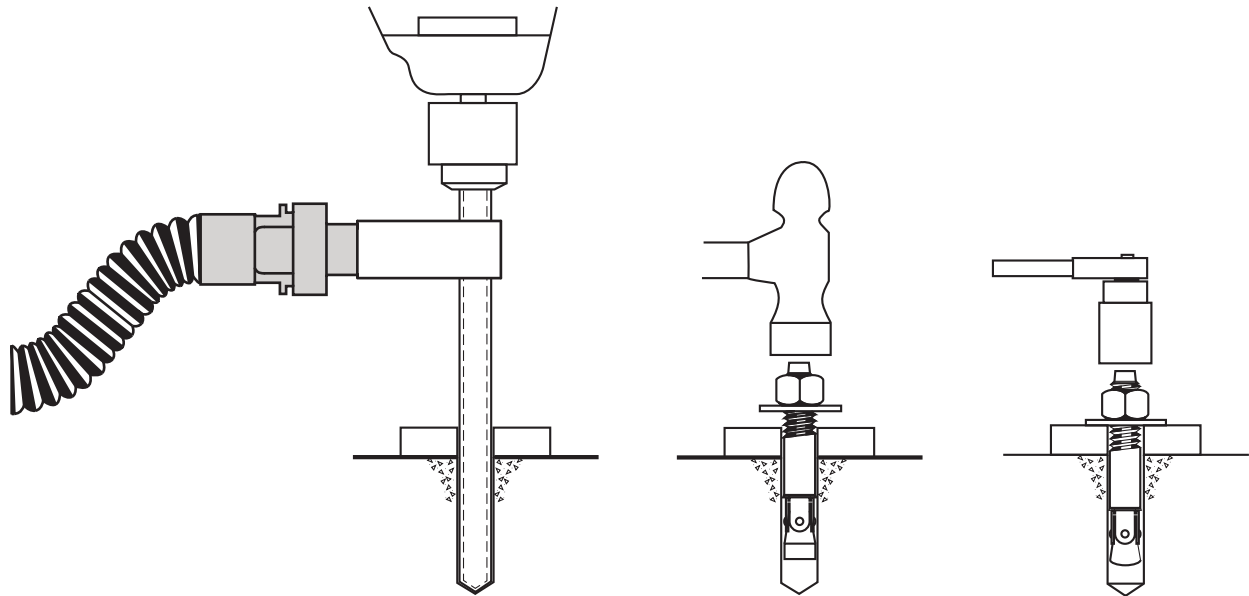


Fig. 11

VÉRIFIER LES DIAGONALES



Percez des trous avec un foret à maçonnerie à pointe de carbure de 5/8 po (1,91 cm), conforme à la norme ANSI B212.15. Poussière de construction collectée selon l'OSHA 29 CFR 1926.1153.

Abaisser l'écrou juste sous la section d'impact du boulon. Enfoncer la fixation dans le trou jusqu'à ce que l'écrou et la rondelle entrent en contact avec la base.

Serrer l'écrou à l'aide d'une clé dynamométrique de 60 pieds-livres. (81 nanomètre).

Fig. 12a

14K EXIGENCES DU BÉTON ET DE FIXATION

Ancre:	Épaisseur minimale du béton	Distance au bord minimale	Encastrement minimal de l'ancre	Couple d'ancrage d'installation (ft-lbs)	Résistance minimale du béton PSI, pour toutes les normes	La taille de la dalle de béton en béton ne répond pas aux exigences	Valeurs de couple de maintenance (ft-lbs)	SISMIQUE
Hilti Kwik Bolt I (5/8" x 4-3/4")	3-5/8" (92mm)	7" (178mm)	2-3/4" (70mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	Varie selon l'emplacement consultez avec votre ingénieur en structure et le représentant du fabricant.
Power-Stud+SD1 (5/8" x 4-3/4")	3-5/8" (92mm)	6-1/4" (159mm)	3-1/4" (89mm)	60 (81Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	50 (68Nm)	
Hilti HY200 Epoxy (avec HAS tige filetée) 5/8" Dia.	5" (127mm)	2-1/4" (57mm)	3-1/2" (89mm)	60 (81Nm) / moins que 2" (51mm) utiliser la distance au bord Valeur de couple 18 ft-lbs (24Nm)	3000 (20684 kPa)	2'x2'x8" (610 x 610 x 203mm)	N/A	

***Les fixations de béton fournies répondent aux critères de l'American National Standard « Ponts élévateurs - exigences de sécurité pour la Construction, essais et Validation » ANSI/ALI/ACTV et le propriétaire du pont élévateur est responsable de toutes les charges afférentes au dépassement de fixation tel que spécifié par les codes locaux. Contactez le service à la clientèle pour plus de renseignements au : 800.445.5438**

Fig. 12b

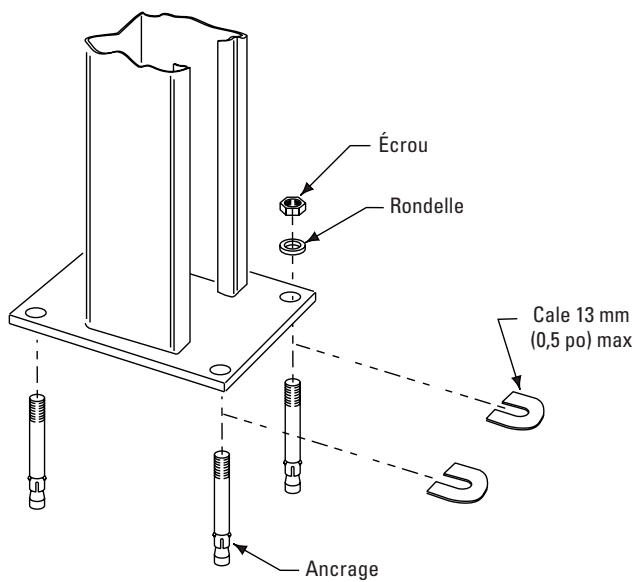


Fig. 13 INSÉRER LES ANCRAGES

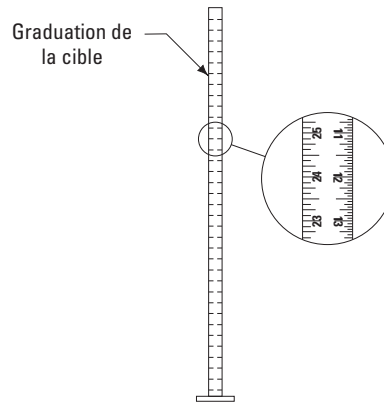
8. Mise à niveau du chemin de roulement :

- A. Utiliser un niveau automatique (théodolite). Positionner le niveau à un endroit approprié de sorte à voir les quatre coins des chemins de roulement du pont élévateur sans aucune obstruction. Suivre les directives du fabricant pour un bon réglage. S'assurer qu'il reste à niveau dans toutes les directions. Remettre à niveau si le théodolite ou le trépied a été accroché ou perturbé.
- B. S'assurer que les tubes de l'étrier restent dans la plaque de la base de la colonne.
- C. Placer d'abord la cible de niveau dans le coin le plus élevé du pont élévateur. Le poser sur le chemin de roulement, la ligne du centre à 15 cm (6 po) du tube d'étrier, quel que soit celui qui est situé au point le plus élevé. Cela sera considéré comme la position "A" de la cible. Commencer avec la cible à la position "A", Fig. 14, pointer le niveau sur la cible et la marque de chiffre ou graduation sur l'échelle en pouce de la cible qui s'aligne sur la ligne de mire du niveau, Fig. 15.

LES CHEMINS DE ROULEMENT DOIVENT ÊTRE À NIVEAU DE CÔTÉ À CÔTÉ ET DE D'AVANT EN ARRIÈRE ET NE DOIVENT PAS EXCÉDER AU MAXIMUM DE 3,3 Mm (1/8 Po) (VOIR LA PAGE 15 POUR AR14)

Remarque : Utiliser un crayon, un marqueur ou attacher un trombone sur la graduation de la cible au point de référence de la mire.

- D. Ensuite, déplacer la cible et la placer au point "B" de chemin de roulement, Fig. 14. Pivoter le niveau et mettre un point sur la graduation de la cible. Ajuster la colonne au point "B" en ajoutant des cales sous la plaque de la base, Fig. 13, jusqu'à l'ancrage la mire de niveau alignée sur la marque de référence sur la graduation de la marque de la cible. Répéter pour les points C et D.



GRADUATION DE LA CIBLE **Fig. 15**

9. Réglage du câble :

Ajuster le câble lorsque le pont élévateur est complètement abaissé. Dévisser le contre-écrou et serrer l'écrou sur le dessus de la colonne de la tige du câble jusqu'à ce que l'extrémité de l'étrier se soulève. Dévisser l'écrou d'un tour. Resserrer le contre-écrou. Répéter pour tous les quatre câbles. Se reporter à la Fig. 8.

IMPORTANT Les câbles doivent être ajuster au bras de roulement pour mou de câble, Fig. 16.

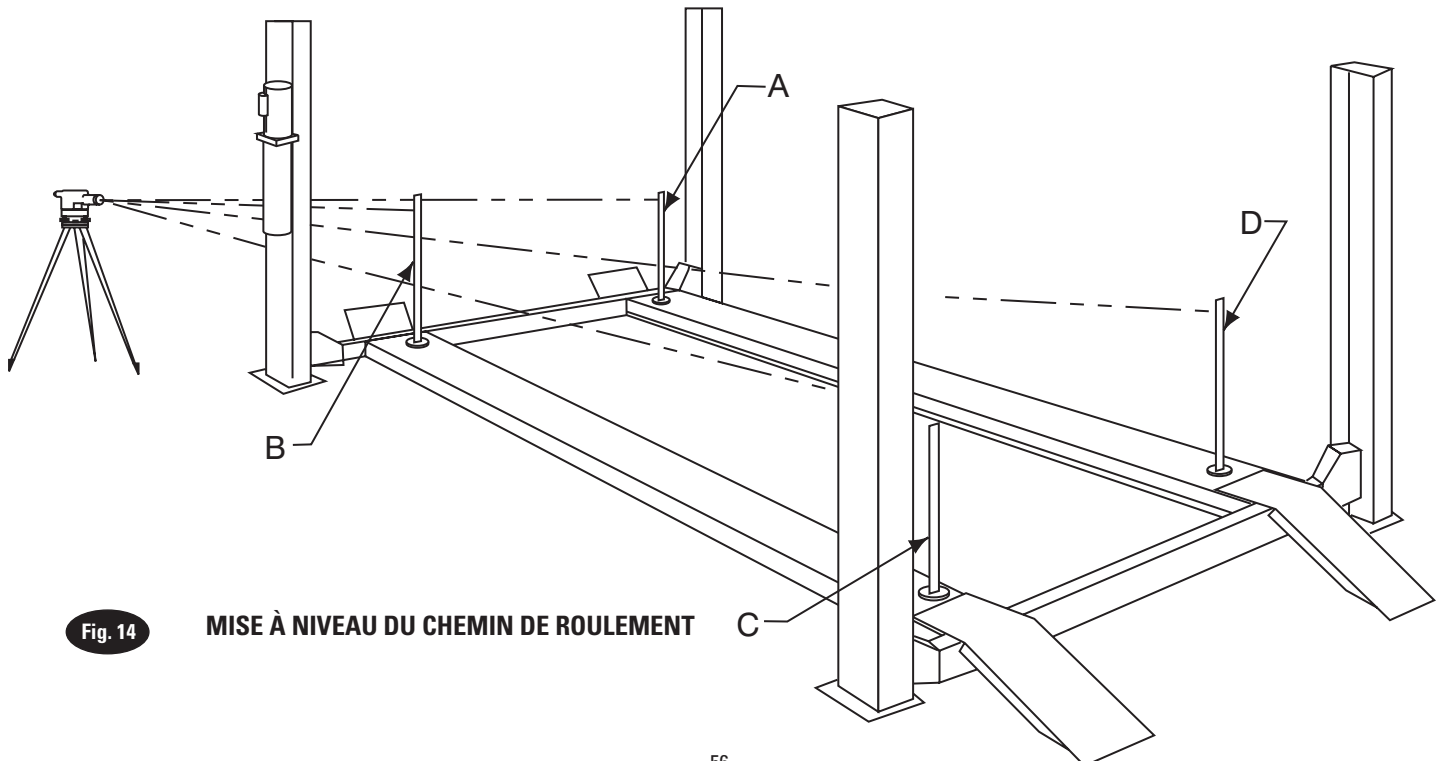


Fig. 14 MISE À NIVEAU DU CHEMIN DE ROULEMENT

10. Unité d'alimentation :

- A. Poser (4) écrous hexagonaux M8-35 dans les trous du support de la colonne en utilisant des écrous capuchon pour les tenir en place.
- B. Installer l'unité d'alimentation avec le moteur vers le haut, Fig. 18 du support de la colonne et installer les rondelles de blocage ainsi que les écrous. Passer le tuyau hydraulique à partir du chemin de roulement en passant par la fente du chemin de roulement au port de sortie de l'unité d'alimentation, Fig. 19. NE PAS utiliser du ruban de téflon sur les raccords de tuyaux hydrauliques.

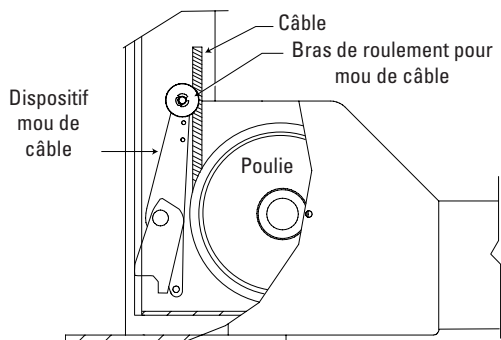


Fig. 16

BRAS DE ROULEMENT POUR MOU DE CÂBLE

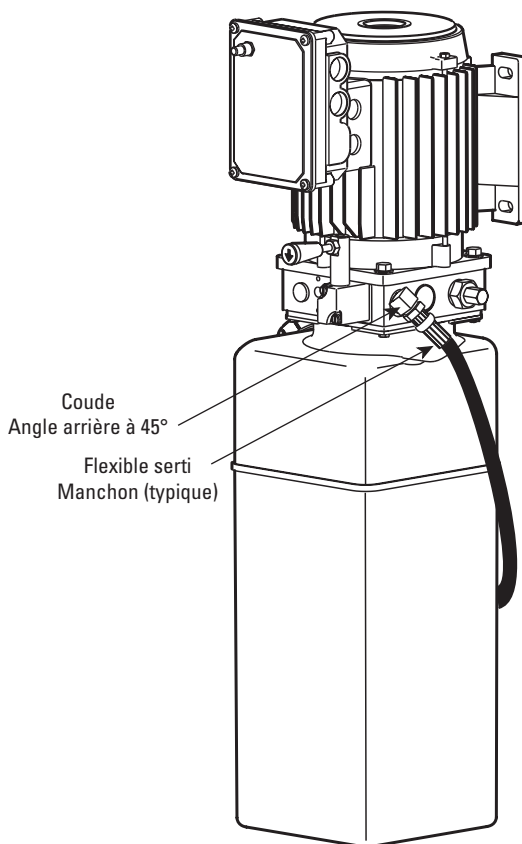


Fig. 17

- C. Installer et serrer à la main le coude à la pompe jusqu'à ce que le joint torique soit en place et que le coude soit orienté vers le bas à environ 45°, Fig. 17. Serrer le contre-écrou au couple de 35-40 pi.lb (47-54 Nm). Poser l'étiquette ci-jointe sur l'unité d'alimentation, Fig. 18.
- D. Passer le tuyau hydraulique à partir du chemin de roulement en passant par la fente du chemin de roulement au coude, Fig. 22. NE PAS utiliser du ruban de téflon sur les raccords de tuyaux hydrauliques. Nettoyer le coude et le flexible. Inspecter tous les filets s'ils ne sont pas endommagés et les extrémités des flexibles pour s'assurer qu'ils sont sertis. Installer le flexible au coude en utilisant la procédure des raccords coniques.

- 11. **Électricité** : Demander à un électricien certifié de poser le câblage d'alimentation électrique approprié au moteur, Fig. 20, Fig. 21, et Fig. 21b. Câbler avec un fil pour un circuit de 20 A. Voir le tableau de données de fonctionnement du moteur.



ATTENTION

Ne Jamais faire fonctionner le moteur avec une tension d'alimentation moins que 208 V. Le moteur pourrait être endommagé.

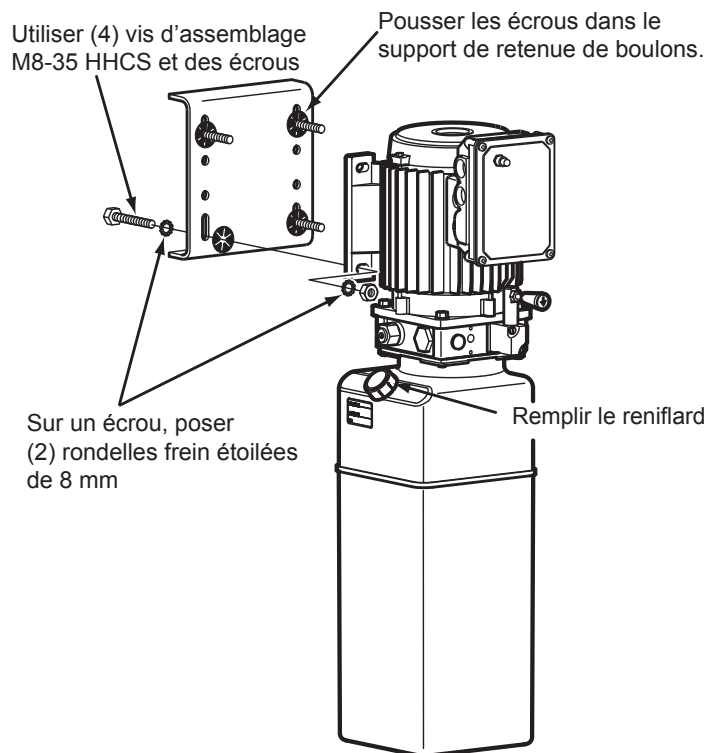


Fig. 18

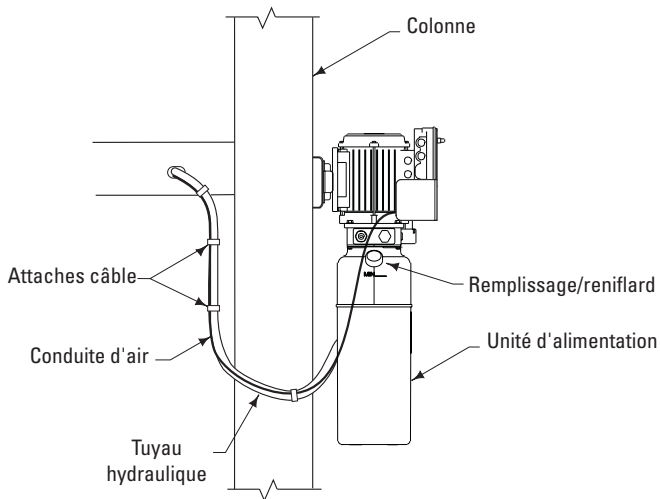


Fig. 19

IMPORTANT

Utiliser des circuits séparés pour chaque unité d'alimentation. Protéger chaque circuit avec un fusible à action lente ou un disjoncteur. Pour une tension monophasée de 208 à 230 V, utiliser un fusible de 20 A. Pour une tension triphasée de 208 à 240 V, utiliser un fusible de 15 A. Pour une tension triphasée de 400 V et plus, utiliser un fusible de 10 A. Pour le câblage triphasé, voir la Fig. 21 et Fig. 21b. Tous les circuits doivent être conformes à la norme NEC (Code électrique national) et aux codes électriques locaux.

Remarque : Un moteur monophasé de 60 Hz NE PEUT PAS fonctionner sur une source d'alimentation de 50 Hz sans une modification physique du moteur.

12. Remplissage de fluide hydraulique : La capacité du système est de seize (16) litres (quatorze (14) pintes). Utiliser du Dexron III ATF. Enlever remplissage/reniflard, Fig. 19. Verser quinze (15) litres (treize (13) pintes) de fluide. Remplacer remplissage/reniflard. Démarrer le moteur et lever le pont élévateur à pleine hauteur. Abaisser sur les loquets de verrouillage.

Remarque : Si remplissage/reniflard, Fig. 19, est perdu ou brisé, en commander une autre de remplacement.

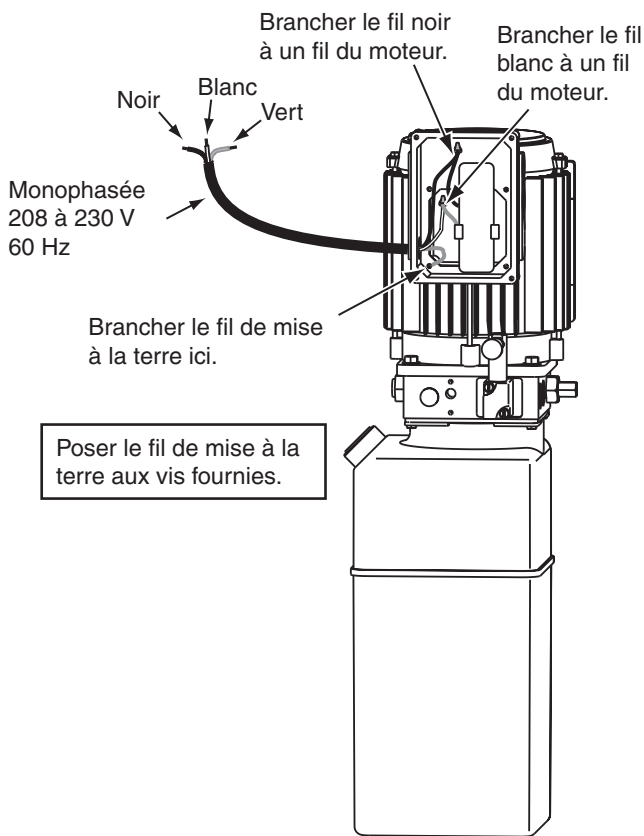


Fig. 20

Unité d'alimentation monophasée

TABLEAU DE DONNÉES DE FONCTIONNEMENT DU MOTEUR - MONOPHASÉ	
TENSION D'ALIMENTATION	PLAGE DE LA TENSION DE FONCTIONNEMENT DU MOTEUR
208 à 230 V 50 Hz.	197 à 253 V
208 à 230 V 60 Hz.	197 à 253 V

Remarque : Un moteur monophasé de 60 Hz NE PEUT PAS fonctionner sur une source d'alimentation de 50 Hz sans une modification physique du moteur.

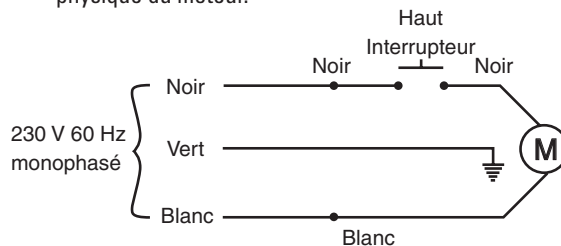


TABLEAU DE DONNÉES DE FONCTIONNEMENT DU MOTEUR - TRIPHASÉ	
TENSION D'ALIMENTATION	PLAGE DE LA TENSION DE FONCTIONNEMENT DU MOTEUR
208 à 240 V 50/60 Hz.	197 à 253 V
400 V 50 Hz.	360 à 440 V
440 à 480 V 50/60 Hz.	396 à 528 V
575 V 60 Hz.	518 à 632 V

REMARQUES :

1. L'appareil n'est pas adapté pour une utilisation dans des conditions inhabituelles. Veuillez communiquer avec Rotary pour opérer dans un environnement humide et poussiéreux.
2. Le module de contrôle doit être installé sur le terrain à l'unité d'alimentation.
3. Le moteur tourne dans le sens horaire, vu du haut du moteur.

Remarque : Les chariots-élévateurs triphasés du nouveau modèle utilisent un panneau de contrôle muni d'un bouton pressoir avec un contact. Ces directives suivent les directives de l'interrupteur à tambour.

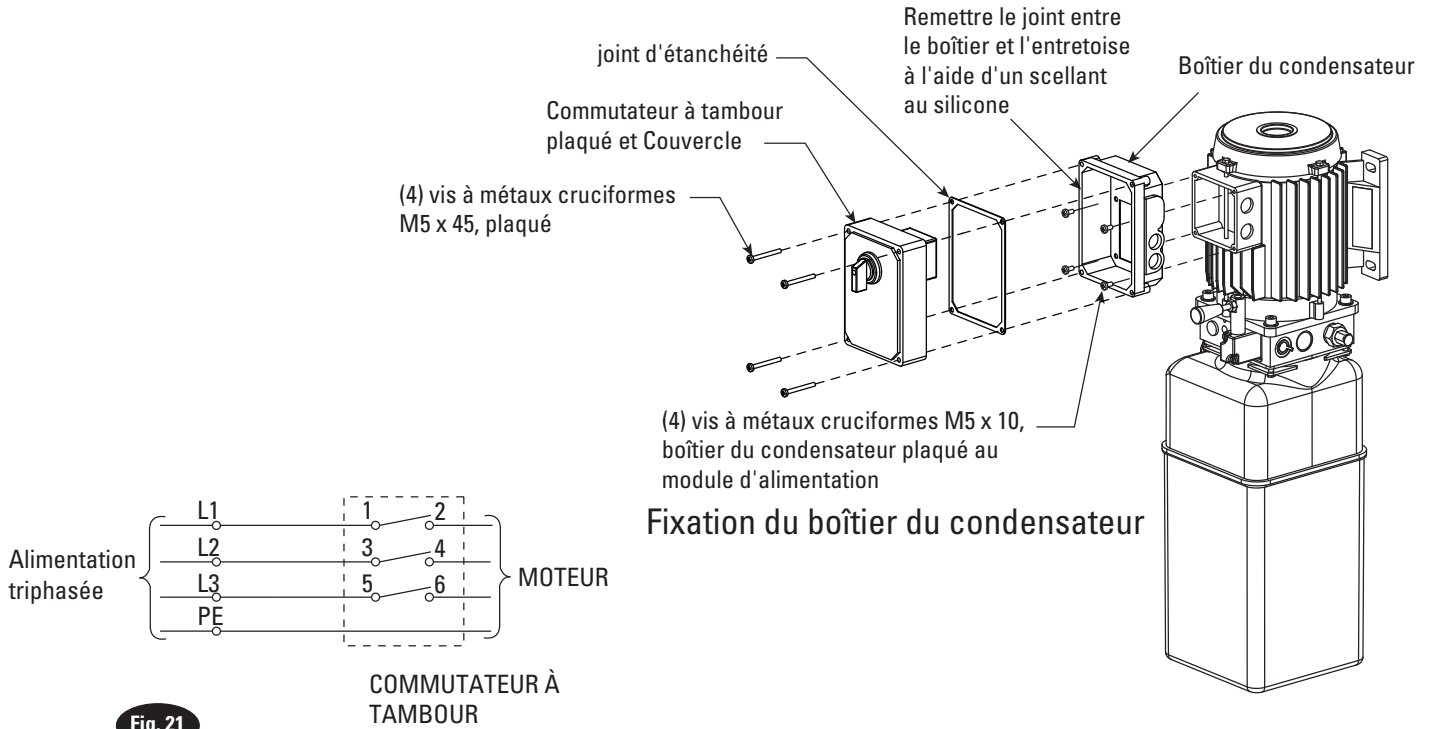
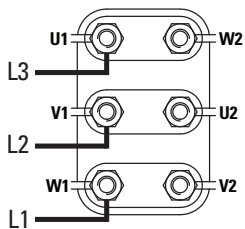


Fig. 21

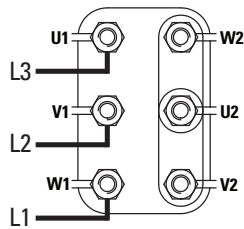
Module d'alimentation triphasée

TABLEAU DES DONNÉES DE FONCTIONNEMENT DU MOTEUR - TRIPHASÉE	
TENSION DE SECTEUR	PLAGE DE TENSIONS DU MOTEUR EN FONCTIONNEMENT
208 à 240 V 50/60 Hz	197 à 253 V
400 V 50 Hz	360 à 440 V
440 à 480 V 50/60 Hz	396 V à 528 V
575 V 60 Hz	518 V à 632 V

Courant Terminal Server mise en page

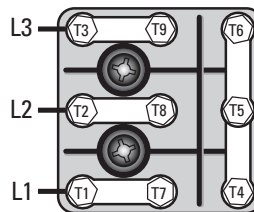


208 à 240 V
50/60 Hz 3 Ø

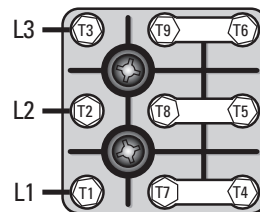


440 à 480 V 50/60 Hz 3 Ø
380 à 400 V 50 Hz 3 Ø

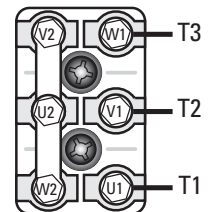
Plus âgés Terminal Server mise en page



208 à 240 V
50/60 Hz 3 Ø



440 à 480 V 50/60 Hz 3 Ø
380 à 400 V 50 Hz 3 Ø



575V 60 Hz. 3Ø

13. Installation de boîte de commande 3ø :

A. Attacher le support de montage au support de l'appareil d'alimentation (4) 5/16 po-18NC x 1 po Lg. (4) Vis plates de Soc HD C'Sink, rondelles plates de 5/16 po et (4) écrous hexagonaux à embase cylindro-tronconique de 5/16 po-18NC, Fig.21a.

B. Attacher la boîte de contrôle au support à l'aide de (4) HHCS 1/4 po - 20NC x 1/2 po, rondelles plates de 1/4 po et (4) rondelles étoilées de 1/4 po. Fig. 21a.
 C. Passer le cordon au travers du protecteur du cordon sur le moteur puis branchez-le selon la table au bas de la page 11.

Remarque :

Le contacteur dans la boîte de contrôle possède une bobine de 480V. Pour les installations où l'alimentation électrique est de 230V, la bobine doit être placée avec une bobine extra de 230V envoyée avec la boîte de contrôle. Pour l'approvisionnement électrique de 575V, la bobine doit être placée avec une bobine extra de 575V envoyée avec le chariot-élévateur.

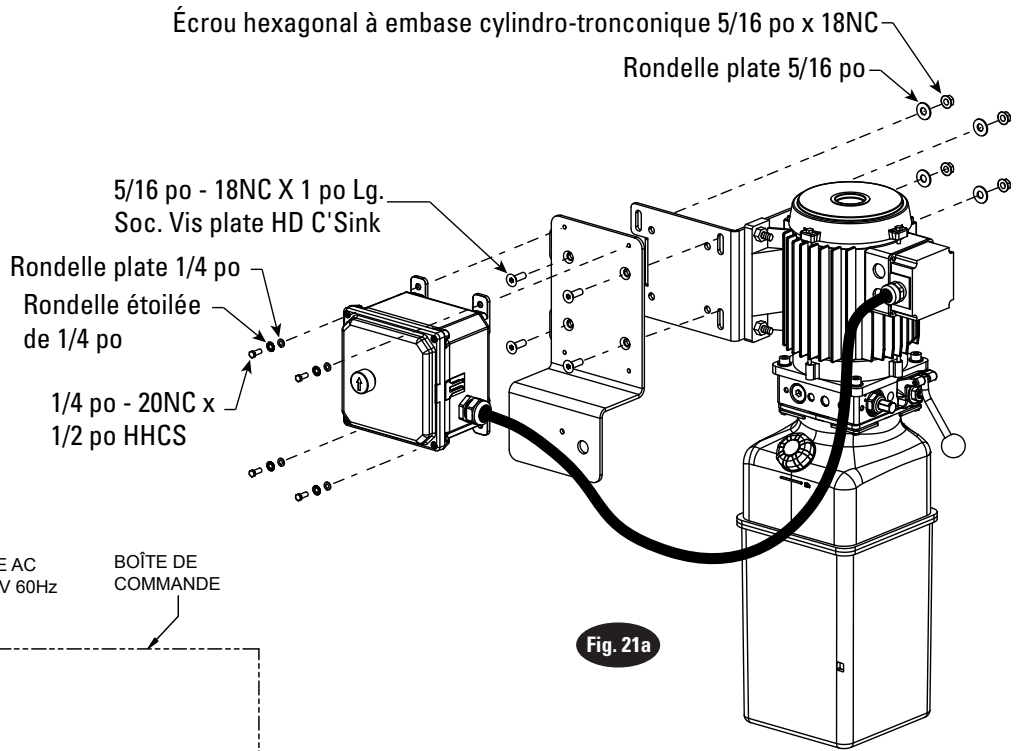


Fig. 21a

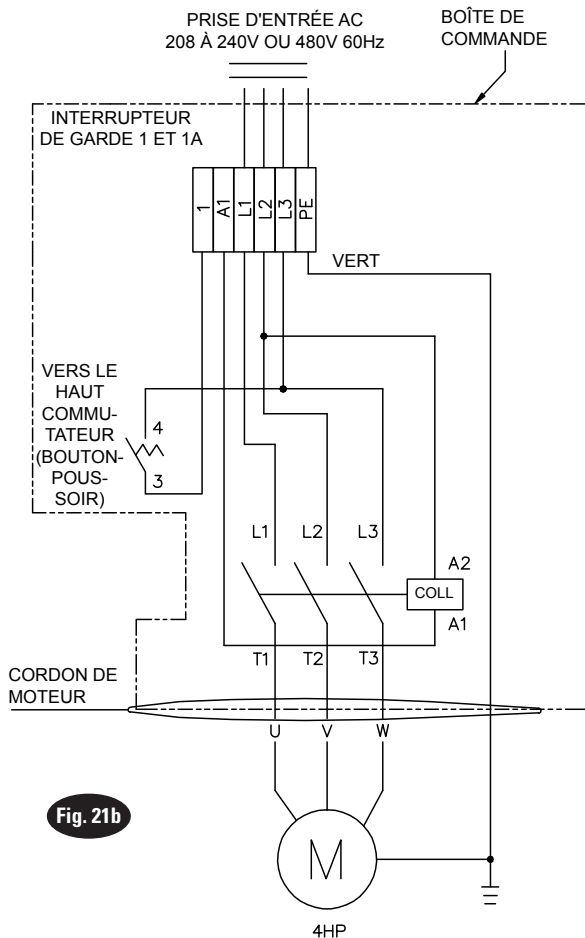


Fig. 21b

14. Raccords à conduite d'air :

Remarque : La gâchette de verrouillage nécessite une pression de 100 psi (689 kPa.) au minimum à 120 psi (827 kPa.) maximum.

Un filtre/régulateur/lubrificateur doit être installé sur la conduite d'air du pont élévateur. La garantie ne sera pas valable si cela n'est pas fait.

- A. Le pont élévateur doit être à la hauteur maximum et abaissé sur les loquets.
- B. Installer une conduite d'air de 9,5 mm (3/8 po) entre le circuit d'air principal existant et le FRL. Installer une conduite d'air de 9,5 mm (3/8 po) du FRL au té de réduction, Fig. 22.
- C. Brancher la vanne d'air au té de réduction, Fig. 22.
Couper le tube d'air fourni de 6,3 mm (1/4 po) avec une lame tranchante à la longueur requise. Le tube doit être coupé droit et sans bavures.

Remarque : Pour assembler le tube d'air dans le raccord, pousser le tube manuellement et fermement dans le raccord jusqu'au fond, Fig. 23. Au cas où il serait nécessaire d'enlever le tube de conduite d'air du raccord, tenir et pousser le manchon (contre le raccord) et tirer en même temps le tube.

- D. Brancher la vanne d'air au support à air voir la (or 3Ø Push Button Control Bracket when used) Fig. 22.

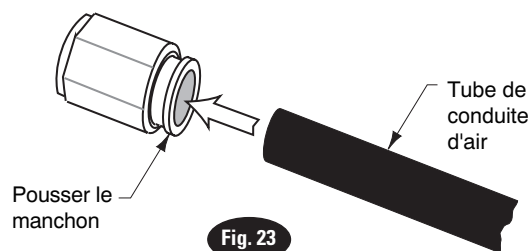


Fig. 23

DE LA CONDUITE D'AIR DANS LE RACCORD

Montage de la vanne d'air pour les supports du moteur

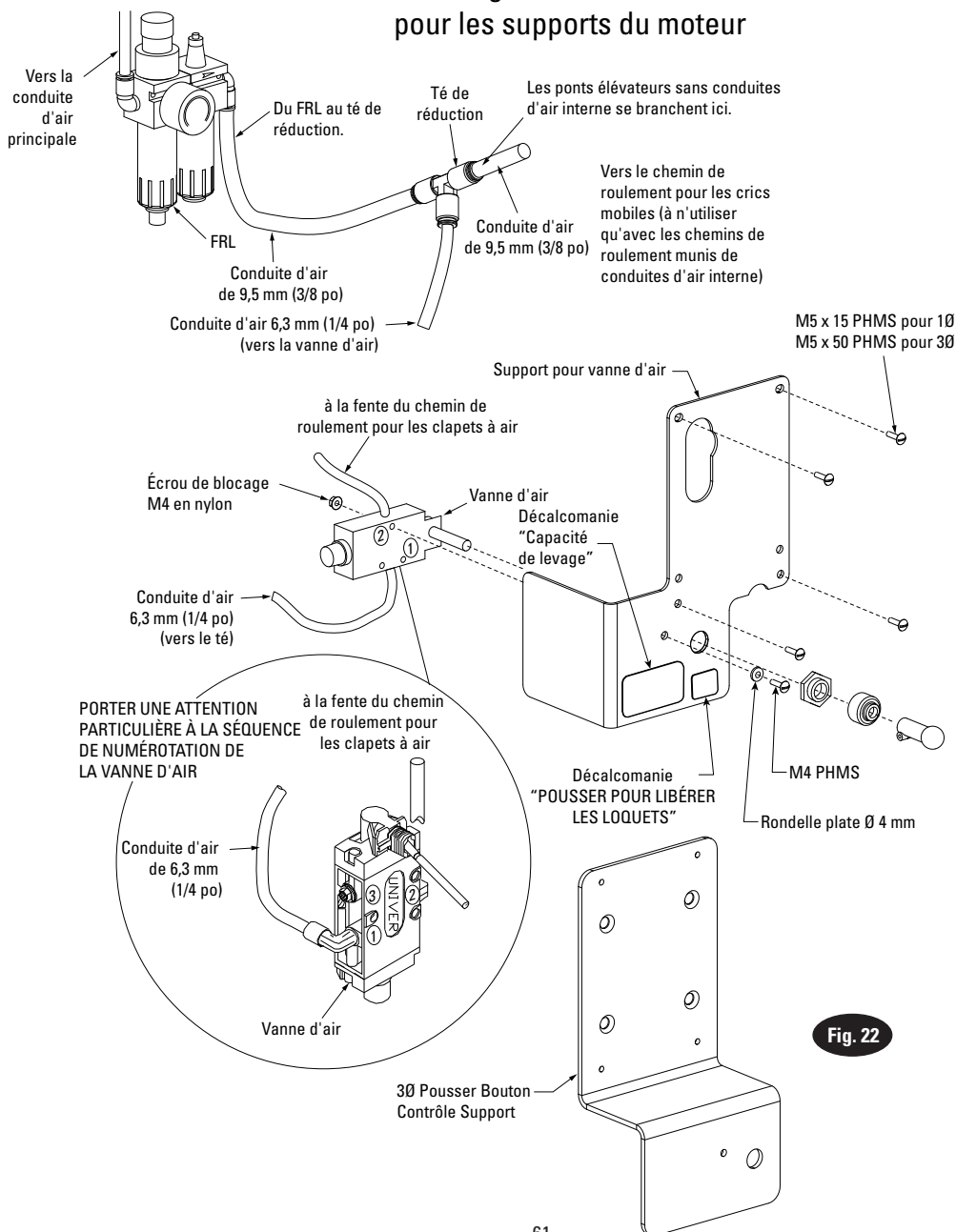


Fig. 22

- E. **Support pour vanne d'air (when used):**
Enlever les décalcomanies d'avertissement du couvercle du moteur. Dévisser le couvercle du moteur. Poser le support de la vanne d'air sur le dessus du couvercle du moteur de sorte que l'interrupteur de levage sorte de l'ouverture du support de la vanne d'air. Visser le support de la vanne d'air et le couvercle du moteur à l'aide des (4) anciennes vis M5 x 15 PHMS du couvercle du moteur monophasé ou les vis M5 x 50 PHMS fournies pour le moteur triphasé, Fig. 22.
- F. Poser la décalcomanie NP280 ("POUSSER POUR LIBÉRER LES LOQUETS") et NP864 (CAPACITÉ DU PONT ÉLEVATEUR) ci-jointe, sous le bouton du support de la vanne d'air, Fig. 22. Passer une conduite d'air de 6,3 mm (1/4 po) de la vanne d'air à la fente du chemin de roulement fixe. Couper la conduite d'air et poser un té, Fig. 25, 22.
- G. Passer une conduite d'air de 6,3 mm (1/4 po) du té de l'étrier avant jusqu'à la sortie d'air sur la vanne d'air, Fig. 22, et Fig. 25.
- H. Si le pont élévateur dispose de l'air en interne, enlever le bouchon du té de réduction et brancher une conduite spiralée à l'intérieur du chemin de roulement, Fig. 22.

- I. Vérifier s'il y a une fuite d'air en appuyant sur la vanne d'air. Au besoin réparer.
- J. Utiliser les attaches à câble fournies pour attacher la conduite d'air au tuyau hydraulique entre l'unité d'alimentation et le pont élévateur.
- K. Actionner la vanne d'air et vérifier le fonctionnement de verrouillage aux quatre coins. Les loquets de verrouillage doivent être tirés au-delà de l'extrémité de l'étrier pour dégager les barres de verrouillage situées dans les quatre colonnes, Fig. 24.
- L. Utiliser les attaches à câble fournies pour attacher l'alimentation en air de 9,5 mm (3/8 po) au conduit d'alimentation électrique, à intervalle de 61 cm (2 pi) approximativement.

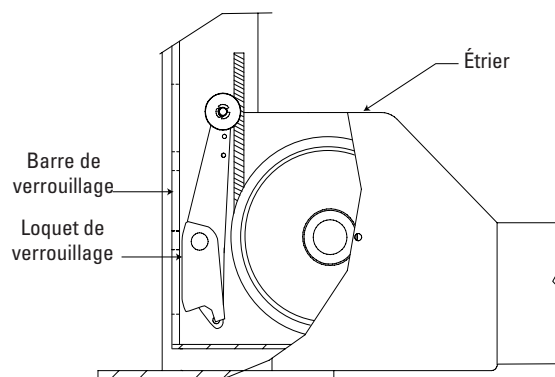


Fig. 24

LES LOQUETS DOIVENT ÊTRE DÉGAGÉS DES BARRES DE VERROUILLAGE

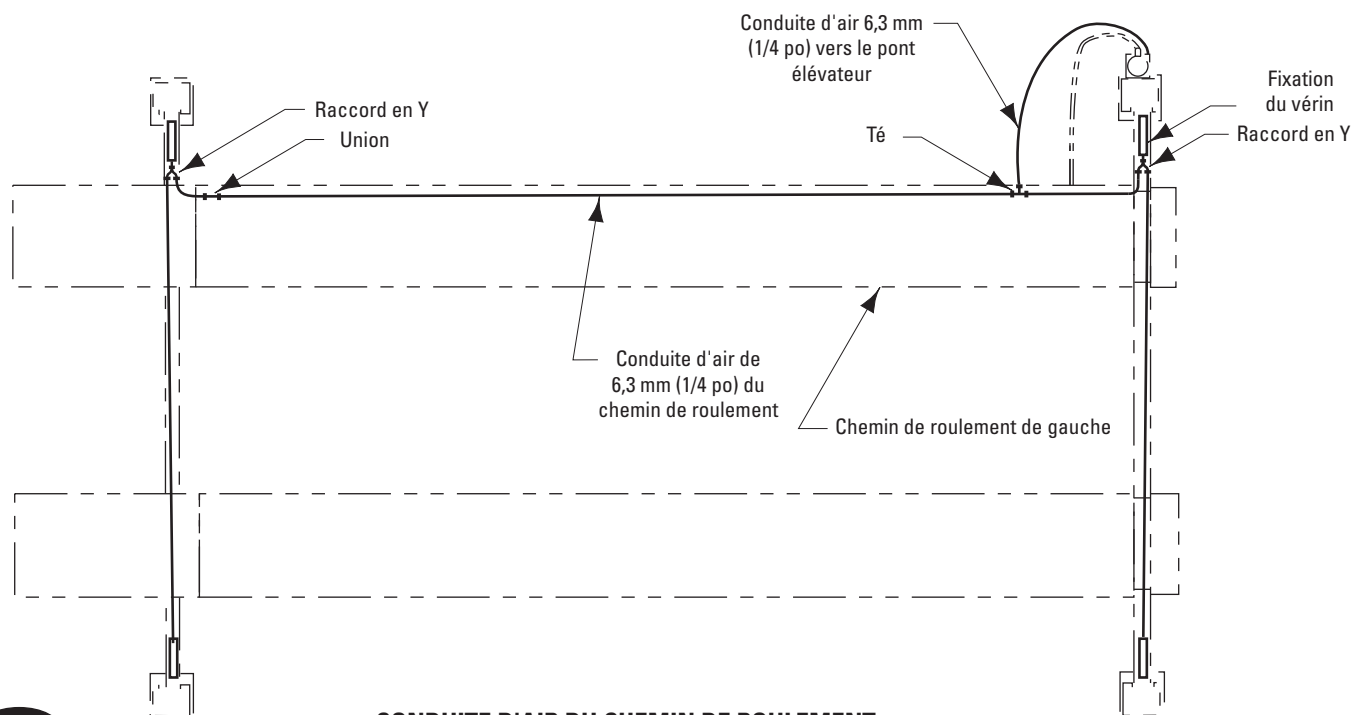


Fig. 25

CONDUITE D'AIR DU CHEMIN DE ROULEMENT

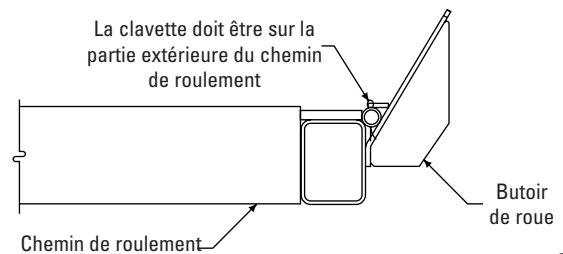
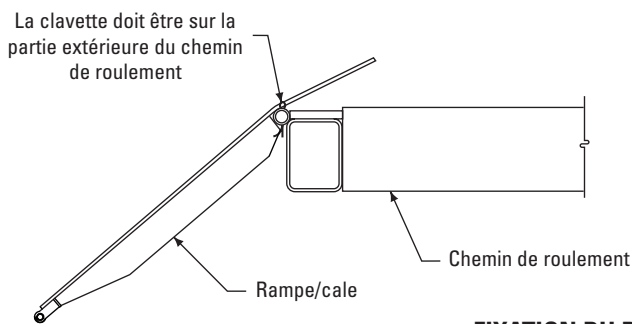


Fig. 26

FIXATION DU BUTOIR DE ROUE/RAMPE CALE

- 14. Purge :** Le pont élévateur doit être complètement abaissé avant de changer ou de rajouter du fluide. Monter et descendre le pont élévateur six fois. Le vérin s'auto-purge. Après une purge du système, le niveau du fluide dans le réservoir de l'unité d'alimentation pourrait être bas. Au besoin, ajouter plus d'ATF, suivre les directives de l'étape 12.

Pour un essai de pression, faire monter le pont élévateur complètement et faire tourner le moteur pour environ 5 secondes. Arrêter et vérifier tous les raccords et les raccords de flexibles. Serrer ou sceller de nouveau au besoin. Abaisser le pont élévateur. Si remplissage/reniflard, Fig. 19, est perdu ou brisé, en commander une autre de remplacement.

Remarque : Un peu de liquide de test aurait pu être renversé du conduit du reniflard du vérin pendant la purge du système.

- 15.** Assembler la rampe/cales à l'arrière des chemins de roulement en utilisant des axes de charnière et des clavettes. 26.

16. Réglages finaux :

- Faire monter un véhicule tel qu'un VU sur le pont élévateur.
- Monter l'élévateur à pleine hauteur. Vous entendrez le loquet de verrouillage cliquer sur les 18 emplacements de verrouillage.
- Abaisser le véhicule sur la position la plus élevée du loquet.
- Vérifier le dégagement du loquet.
 - À partir de la colonne avant droite : utiliser une règle rectifiée pour marquer la hauteur de l'étrier sur la colonne, Fig. 27.
 - Monter de nouveau le pont élévateur à pleine hauteur. Marquer la deuxième position. Si le dégagement entre les deux marques est inférieur à 5 cm (2 po), ajuster le loquet de la barre de verrouillage pour avoir un dégagement de 5 cm (2 po).
 - Régler le loquet de la barre de verrouillage avec l'écrou de réglage de sorte que la fente la plus élevée de la barre de verrouillage soit au moins à 5 cm (2 po) en dessous du loquet, Fig. 28. À la fin du réglage, serrer le contre-écrou sous la plaque du haut de la colonne, Fig. 28.
 - Si un dégagement total de 5 cm ne peut être obtenu par le réglage du loquet de la barre de verrouillage, régler la tige du câble. Desserrer le contre-écrou du câble, Fig. 27, et tourner l'écrou de réglage pour monter le loquet

5 cm (2 po) au-dessus de la fente de la barre de verrouillage. Serrer le contre-écrou du câble. Abaisser le pont élévateur et sortir le véhicule.

- Monter le pont élévateur à pleine hauteur. Écouter et regarder les loquets de verrouillage se mettre en place. Synchroniser les trois autres colonnes avec la colonne avant droite en ajustant leurs câbles respectifs afin que tous les quatre loquets cliquent en même temps. Serrer le contre-écrou.



ATTENTION Lorsque des modifications sont apportées aux écrous de réglage sur l'extrémité du câble ou la tige de la barre de verrouillage, laisser toujours au moins deux pas de filets entre l'écrou et la fin.

Remarque : Les loquets pourraient ne pas cliquer en même temps lorsque le véhicule est soulevé. Ils devraient être fermés. Bien s'assurer que tous les quatre coins ont dépassé la fente de la barre de verrouillage avant d'abaisser le pont élévateur sur les loquets de verrouillage.



IMPORTANT Les clavettes sont habituellement utilisables qu'une seule fois. Si enlevées, veuillez la remplacer par une nouvelle.

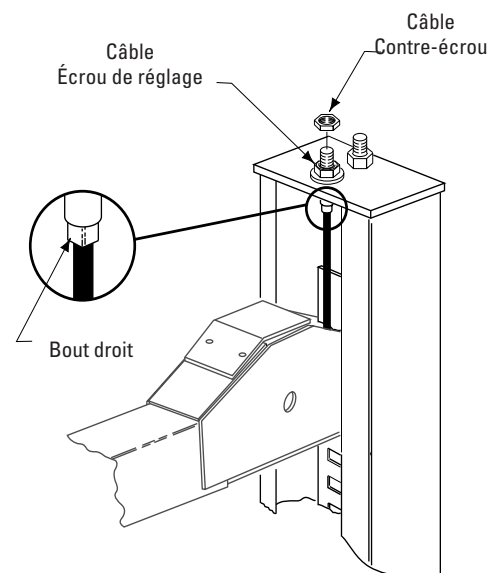


Fig. 27

1. Réglage du niveau du chemin de roulement (AR14) :

- A. Niveau automatique (théodolite).
1. Positionner le niveau à un endroit approprié de sorte à voir les quatre coins des chemins de roulement du pont élévateur sans aucune obstruction.
 2. Suivre les directives du fabricant pour un bon réglage du niveau. S'assurer qu'il reste à niveau dans toutes les directions.
 3. Remettre à niveau si le théodolite ou le trépied a été accroché ou perturbé.
- B. Monter le pont élévateur d'environ de 71 à 81 cm (28 à 32 po). Ensuite, abaisser le pont élévateur jusqu'à ce que tous les loquets de verrouillage sont engagés dans chaque colonne et les chemins de roulement sont complètement en position abaissés sur les verrous.
- C. Placer la cible de niveau sur la jauge de rayon de braquage de la roue avant droite.
- D. Commencer par la position "A", Fig. 3, pointer le niveau sur la cible et marquer le chiffre ou la graduation sur l'échelle en pouce de la cible qui s'aligne sur la ligne de mire du niveau, Fig. 29.

Remarque : Utiliser un crayon, un marqueur ou attacher un trombone sur la graduation de la cible au point de référence de la mire.

- E. Ensuite, déplacer la cible et la placer sur la jauge de rayon de braquage du point "B", Fig. 30.
- F. Pivoter le niveau et mettre un point sur la graduation de la cible.
- G. Ajuster l'écrou de réglage sur la plaque du loquet de verrouillage de la tige de réglage sur la partie supérieure de la colonne au pont "B", Fig. 30, en desserrant le contre-écrou et en tournant l'écrou d'ajustement jusqu'à ce que la ligne de la mire s'aligne à la marque de référence de la graduation de la cible.

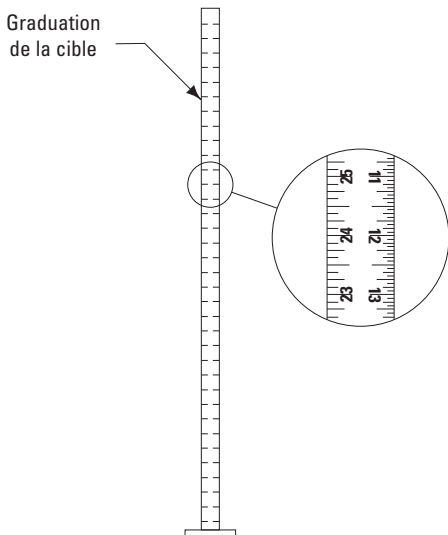
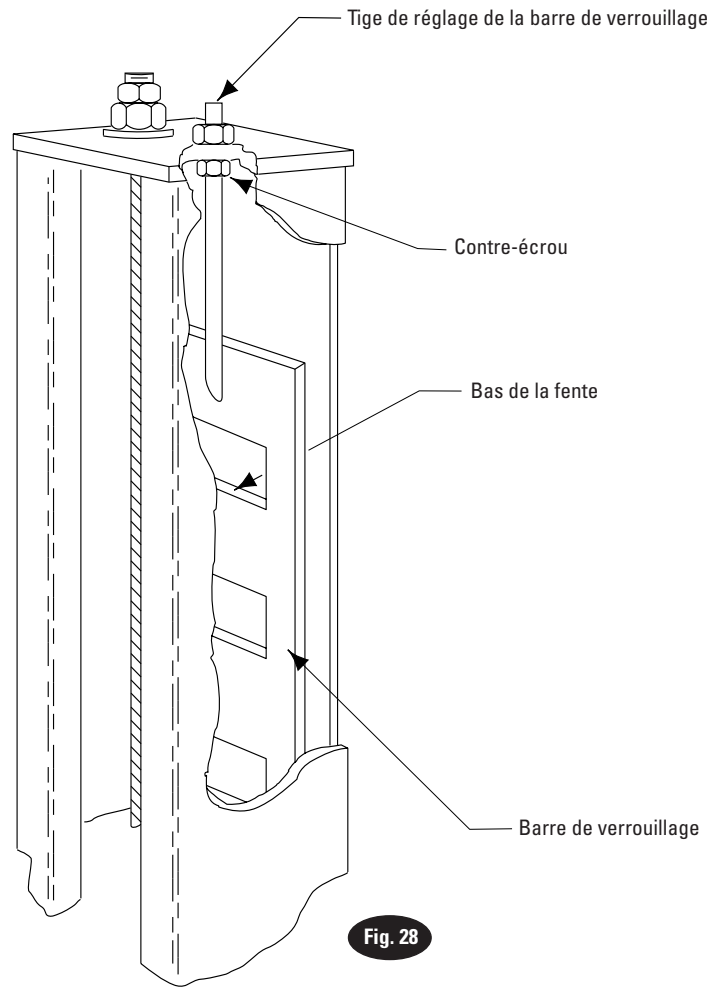


Fig. 29



ÉCROU DE RÉGLAGE DE LA TIGE DE LA BARRE DE VERROUILLAGE

- H. Répéter les étapes E, F et G, repérer les cibles aux points "C" et "D" et régler la tige de réglage de la plaque de verrouillage de la colonne appropriée jusqu'à ce que la mire soit sur la marque de la graduation de la cible.

LA VOIE DES CHEMINS DE ROULEMENT DOIT ÊTRE DE NIVEAU CÔTE À CÔTE AVEC UNE TOLÉRANCE D'AVANT À ARRIÈRE DE 1,6 MM (1/16 PO).

- I. Toujours vérifier le niveau des chemins de roulement pour s'assurer que les quatre plaques de verrouillage sont bien réglées. Commencer par le point "A" et vérifier le niveau des points "B", "C" et "D", Fig. 31. Rerégler au besoin.

Les chemins de roulement sont maintenant de niveau aux quatre points.

- J. Pour compléter les procédures de mise à niveau, serrer chaque contre-écrou de la plaque de verrouillage, fermement contre le bas de la plaque supérieure de la colonne, Fig. 31.

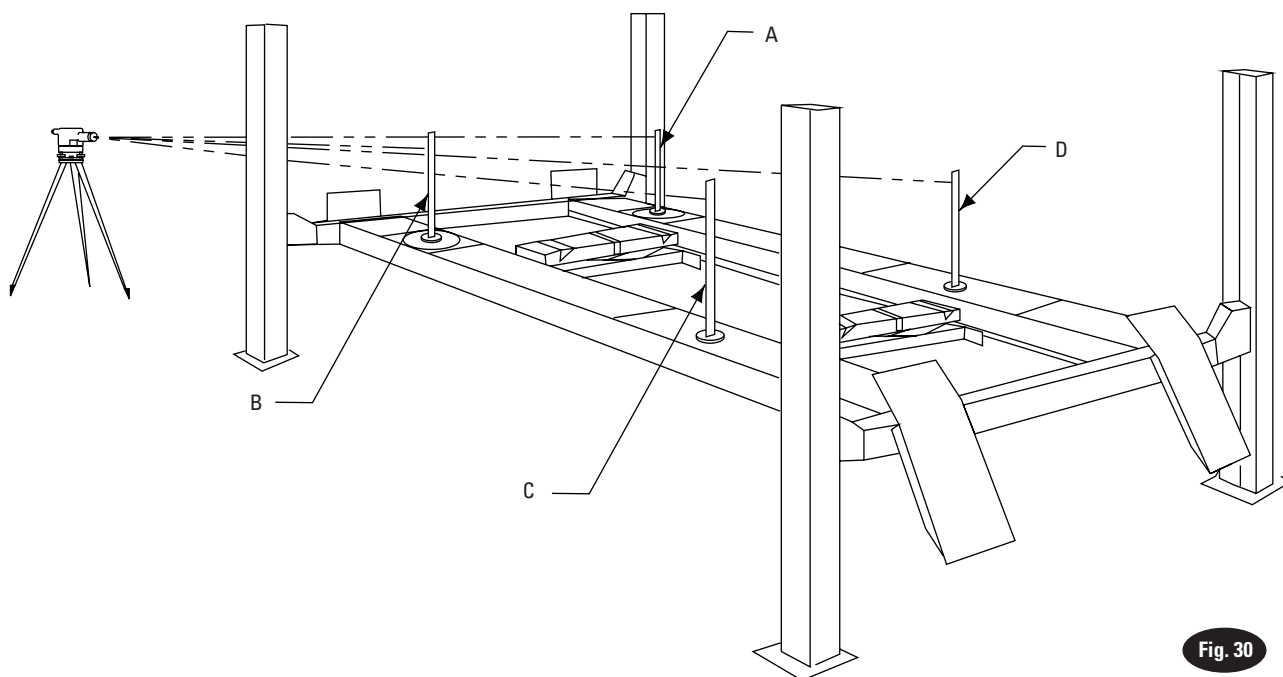


Fig. 30

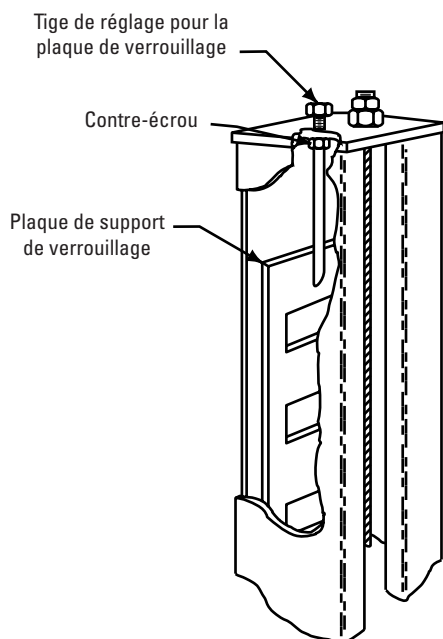


Fig. 31

2. Cric mobile :

- A. Régler l'extrémité du cric mobile télescopique jusqu'à ce que roulement se tienne sur la voie du chemin de roulement. S'assurer que les roues sont sur les voies et centrer le cric mobile entre le chemin de roulement et l'extrémité des sections.
- B. Placer le cric sur le chemin de roulement avant et arrière avec la pompe à air, face aux extrémités de chemin de roulement, Fig. 32.
- C. Pression de fonctionnement recommandée de 100 à 120 psi. (689-827 kPa).
- D. Fixer le butoir en caoutchouc Fig. 32.

3. Conduite interne d'air (Kit disponible)

Ce pont élévateur est muni de conduite d'air interne qui fournit de l'air aux deux crics mobiles et des points d'accès en air pour les outils pneumatiques (raccord à désaccouplement rapide), Fig. 33. Toutes les conduites internes sont assemblées en usine.

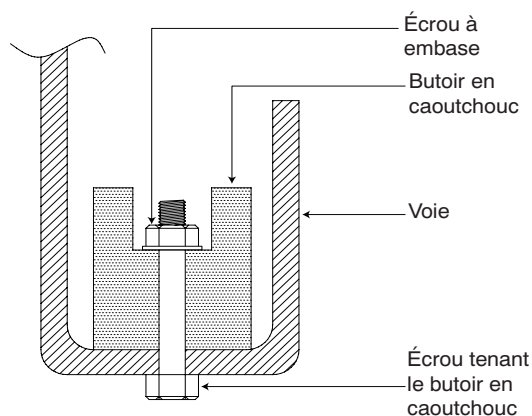
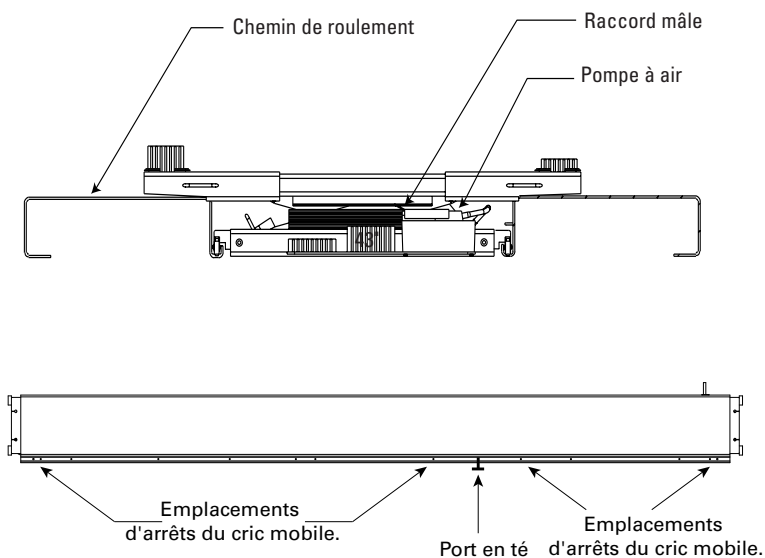


Fig. 32

Poser les butoirs en pont en caoutchouc aux trous de 9,5 mm à 35,6 cm (14 po) du port en té. Insérer un boulon M6-35 dans le chemin de roulement et le butoir. Poser un écrou M6 et une rondelle de 6 mm sur le dessus du butoir.

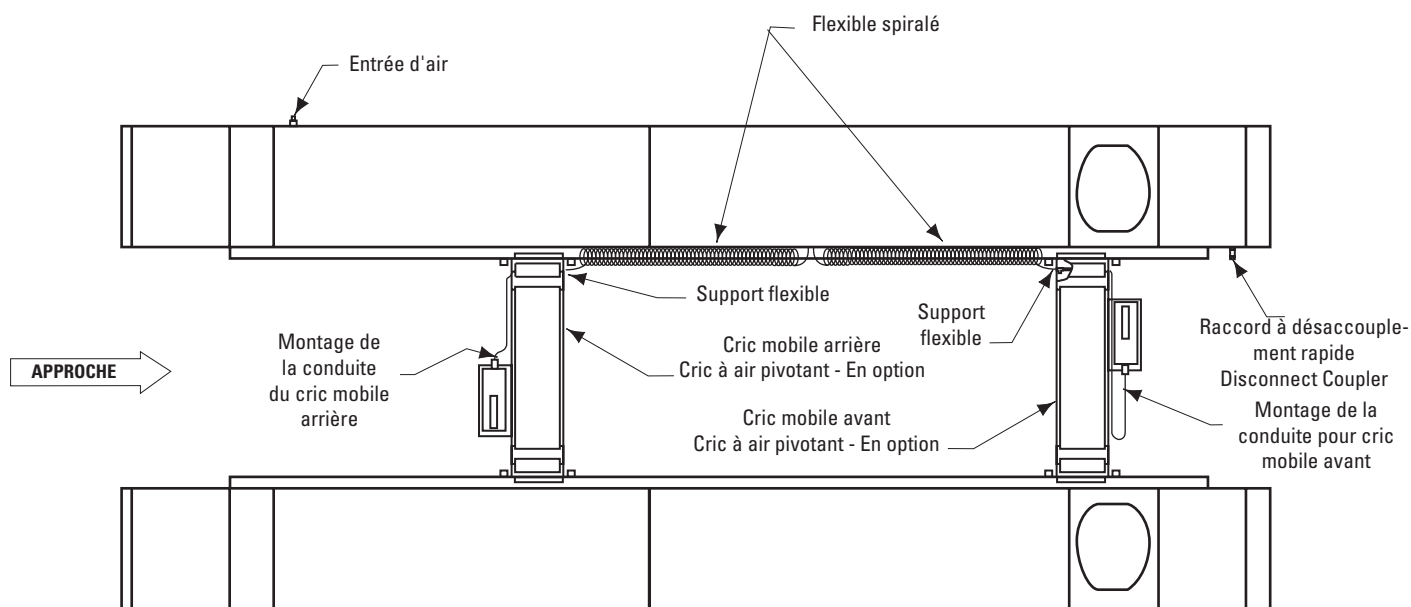


Fig. 33

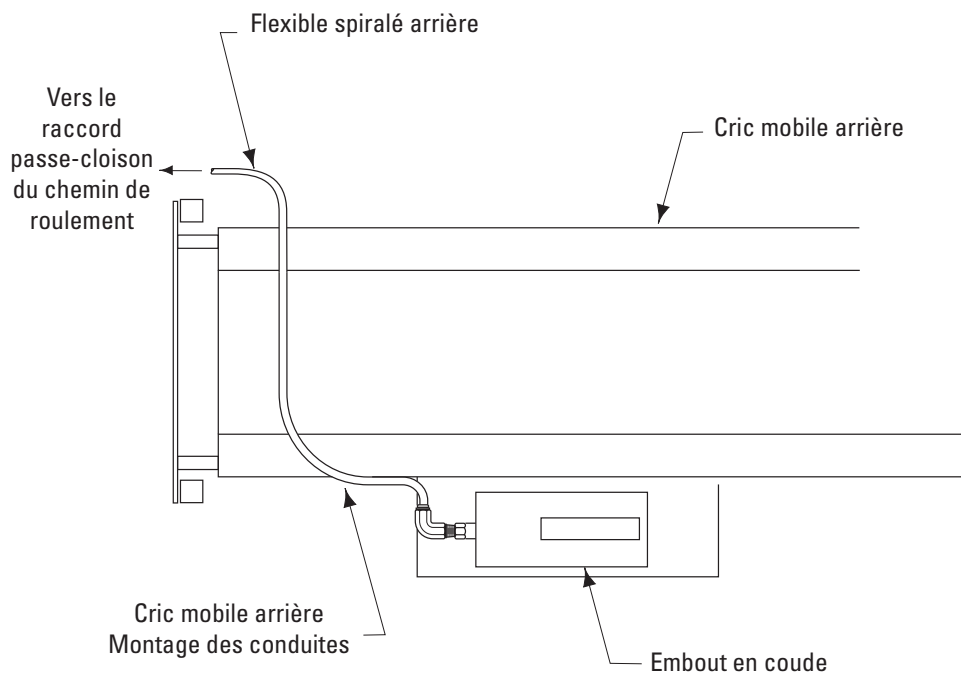
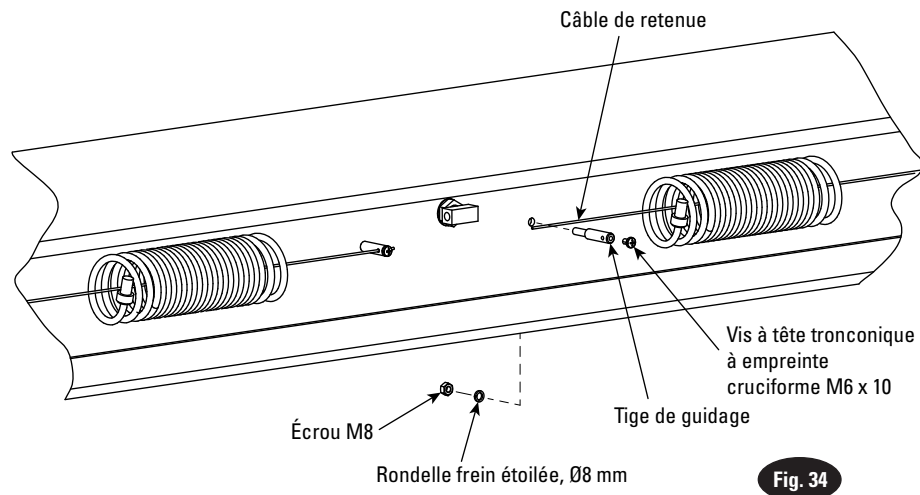
4. Installation du flexible spiralé arrière :

- Fixer les supports de retenue pour le flexible spiralé avec une vis d'assemblage à tête hexagonale M8 x 30, une rondelle, une rondelle de blocage et un écrou, Fig. 34.
- Insérer le câble de retenue pour le flexible spiralé, Fig. 34. Poser un écrou hexagonal 6,3 mm - 20NC (1/4 po - 20 NC) à chaque extrémité du câble de retenue. Insérer chaque extrémité dans les supports de retenue. Fixez chaque extrémité du câble avec un autre écrou hexagonal de 6,3 mm - 20NC (1/4 po - 20 NC). Serrer les contre-écrous, Fig. 34.
- Brancher une extrémité du flexible spiralé fourni au raccord en té passe-cloison au milieu du chemin de roulement. Brancher l'autre extrémité du flexible spiralé au raccord soudé du cric mobile, Fig. 35 et 37.
- Brancher l'extrémité en coude du groupe de conduite du cric mobile à la pompe à air et l'extrémité mâle au raccord, Fig. 35 et 37.

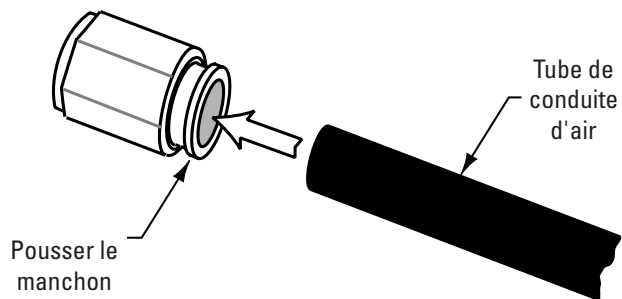
5. Installation du flexible spiralé avant :

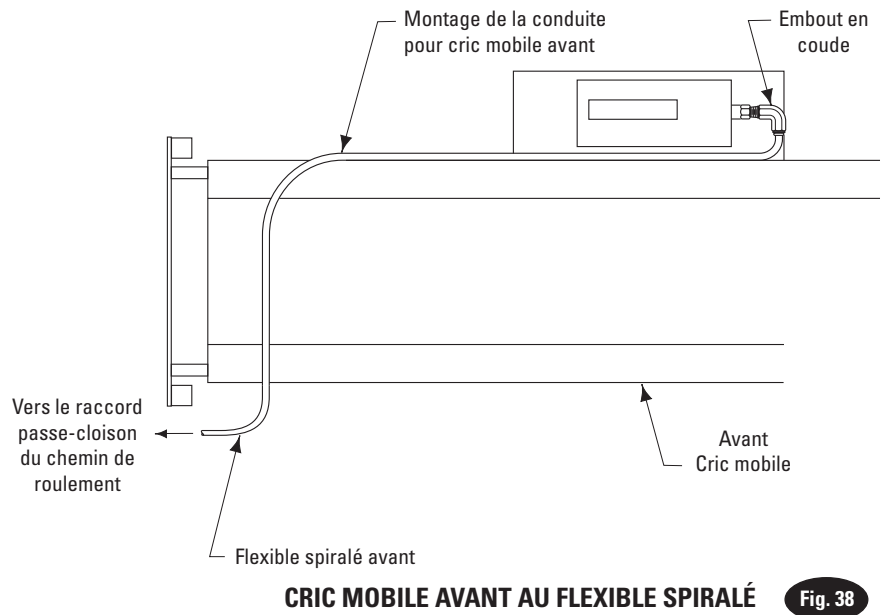
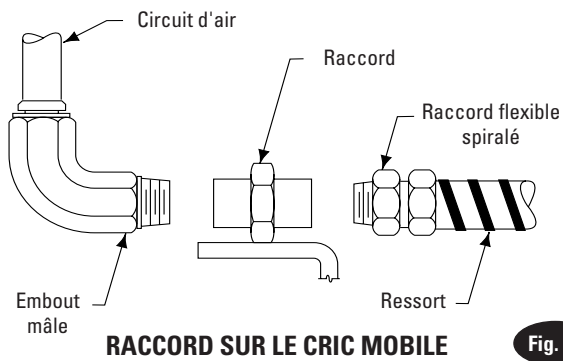
- Insérer le câble de retenue pour le flexible spiralé, Fig. 34. Brancher une extrémité du flexible spiralé au raccord soudé du cric mobile, Fig. 37 et 38.
- Brancher l'autre extrémité du flexible spiralé au raccord en té passe-cloison au milieu du chemin de roulement.
- Brancher l'extrémité en coude du groupe de conduite du cric mobile à la pompe à air et l'extrémité mâle au raccord, Fig. 37 et 38.

Remarque : Couper le tube d'air avec une lame tranchante à la longueur requise. Le tube doit être coupé droit et sans bavures. Pour assembler le tube d'air dans le raccord, pousser le tube manuellement et fermement dans le raccord jusqu'au fond (voir ci-dessous). Au cas où il serait nécessaire d'enlever le tube de conduite d'air du raccord, tenir et pousser le manchon (contre le raccord) et tirer en même temps le tube.



CRIC MOBILE ARRIÈRE À FLEXIBLE SPIRALÉ





6. A la fin de l'assemblage de l'ascenseur, l'ascenseur doit être actionné pour assurer le bon fonctionnement. Veillez à ce que les serrures fonctionnent dans toutes les positions de verrouillage, que chaque côté se soulève de façon égale, que les systèmes hydrauliques ne fuient pas, que tous les contrôles électriques fonctionnent comme étiqueté, que tous les pneumatiques sont fonctionnels et exempts de fuite, que les rampes tournent librement (le cas échéant) ont été maintenues.

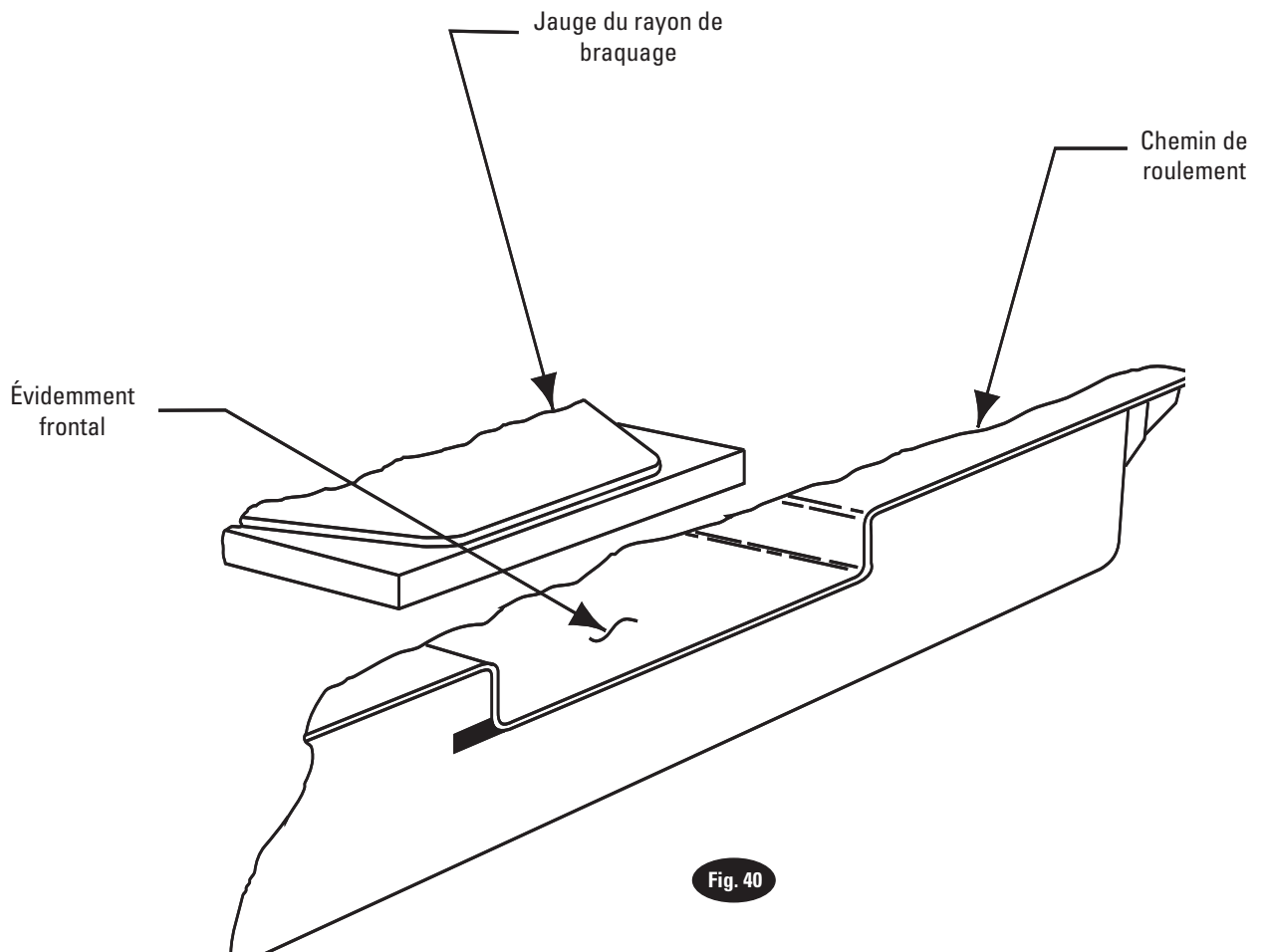
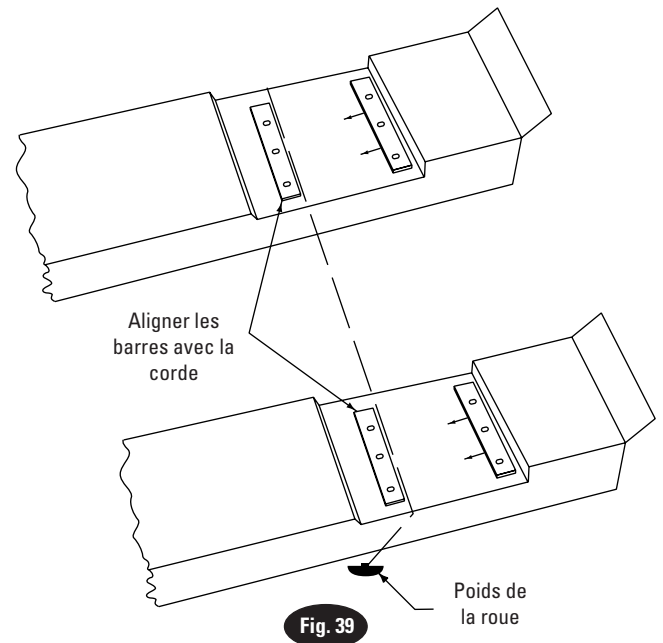
Opérer l'ascenseur avec un véhicule typique et observer pour assurer les mêmes articles pour le bon fonctionnement.

AR14

ENTRETIEN DE ROUE

7. Barres de guidage pour l'alignement du rayon de braquage :

- A. Bien desserrer les écrous de montage de la barre de guidage pour l'alignement du rayon de braquage.
- B. Mettre une ficelle (avec des poids à chaque extrémité) entre les chemins de roulement de sorte que la ficelle soit en contact avec toute la longueur des deux barres de guidage arrière, Fig. 39. Si la ficelle ne la touche pas, appuyer légèrement sur les extrémités des barres de guidage jusqu'à ce que les barres de guidage touchent la ficelle. Serrer fermement les écrous de la barre de guidage arrière et enlever la ficelle.
- C. Placer les jauges de rayon de braquage dans les recoins de deux chemins de roulement avec le pointeur et verrouiller la goupille à l'extérieur du pont élévateur, Fig. 40. Placer chaque jauge contre les barres de guidage arrière. Ensuite, placer la barre de guidage avant contre le bord avant de la jauge de rayon de braquage. Répéter sur l'autre chemin de roulement. (une tolérance de 1,6 mm (1/16 po), d'une extrémité à l'autre, serait acceptable). Serrer fermement les écrous de montage. Les jauges de rayon de braquage sont maintenant en place et dans un bon alignement l'un par rapport à l'autre.



Installateur : Veuillez retourner le présent dépliant l'enveloppe de documentation, puis le donner au propriétaire/à l'opérateur.

Merci

Des opérateurs formés et un entretien régulier assurent le bon fonctionnement de votre pont élévateur Rotary.

Pour les pièces de rechange, adressez-vous à votre distributeur de pièces Rotary le plus proche. Consulter la documentation pour la nomenclature des pièces.



Rotary World Headquarters
3005 Highland Parkway, Suite 200
Downers Grove, Illinois 60515, USA
www.vsgdover.com
800.640.5438

North / South America Contact Information

Sales:

1.812.273.1622 / 800.445.5438
insidesales@vsgdover.com

Tech. Support:

800.445.5438
technicalsupport@rotarylif.com

Government Sales:

800.445.5438 X5655
rotarylif.com/Government-Purchasing-Assistance/

Additional information at rotarylif.com

Global Contact Information

Australasia: +60.3.5192.5910
Brazil: +55.11.4534.1995
Canada: 1.905.812.9920
European Headquarters/Germany: +49.771.9233.0
Latin America/Caribbean: 1.812.273.1622
Middle East/Northern Africa: +49.771.9233.0
Southern Africa: 1.812.273.1622
United Kingdom: +44.178.747.7711

