

PF22 Conveyors

Installation, Operation & Maintenance Instructions

Instructions d'installation et d'utilisation et notice d'entretien

Installations-, Betriebs- und Wartungsanleitung



Contents Tables des matières / Inhalt

Warnings / Avertissements / Warnung	2
Installation / Installation / Installation	3
Operation / Fonctionnement / Betrieb	9
Controller / Contrôleur / Controller	13
Tension & Tracking / Tension et alignement / Spannung und Spurverfolgung	14
Maintenance / Entretien / Wartung	17
Troubleshooting / Dépannage / Fehler beheben	24
Maintenance Checklist / Liste de contrôle pour l'entretien / Wartungs-Checkliste	25
Exploded Views / Vues éclatées / Explosionsansichten	26
EC Declaration of Incorporation	33
Déclaration d'incorporation CE	34
Herstellererklärung	35
Service Record / Carnet d'entretien / Service-Einträge	36



QC Conveyors

4057 Clough Woods Dr.
Batavia, OH 45103 USA

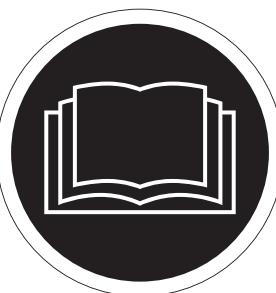
Original Language: English

Translations from Original Language: Français, Deutsch

+1 (513) 753-6000

mcdonalds.qcconveyors.com

Warnings Avertissements / Warnungen



EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

FR Lors qu'ils sont utilisés de façon incorrecte, les rouleaux du transporteur peuvent pincer ou blesser.

DE Bei unsachgemäßem Gebrauch können Förderbänder einklemmen oder zu Verstümmlungen führen

Lock out power before servicing conveyor

Verrouiller l'alimentation avant de nettoyer ou de réparer le transporteur.

Trennen Sie die Stromversorgung vor der Wartung des Förderbands

Do not use with guards removed

Ne pas utiliser l'appareil sans les dispositifs de sécurité.

Nicht mit entfernter Schutzabdeckung verwenden

Read this manual before operating

Lire ce manuel avant d'utiliser le transporteur.

Lesen Sie dieses Handbuch vor der Inbetriebnahme

DANGER
Danger / Gefahr

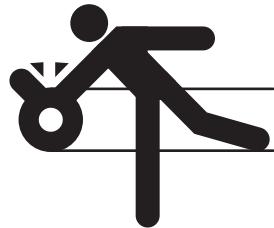


EN Climbing, sitting, walking or riding on conveyor at any time will cause severe injury or death

FR Escalader, s'asseoir, marcher ou monter sur un convoyeur, à tout moment, peut causer des blessures ou entraîner la mort.

DE Klettern, Sitzen, Laufen oder Fahren auf dem Förderband kann jederzeit schwere Verletzungen oder den Tod verursachen

WARNING
Avertissement / Warnung



Exposed moving parts can cause severe injury; DISCONNECT POWER before removing guard

Des pièces mobiles exposées peuvent causer des blessures graves. COUPER LE COURANT avant d'enlever le dispositif de sécurité.

Frei liegende bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen, UNTERBRECHEN SIE DIE STROMVERSORGUNG, bevor Sie die Schutzabdeckung entfernen

WARNING
Avertissement / Warnung



Equipment may start without warning - can cause severe injury. KEEP AWAY

L'appareil peut se mettre en marche sans avertissement. Cela peut entraîner de graves blessures. TENIR ÉLOIGNÉ

Das Gerät kann ohne Vorwarming starten und schwere Verletzungen verursachen. NICHT IN DIE NÄHE KOMMEN

WARNING
Avertissement / Warnung



Servicing moving or energized equipment can cause severe injury LOCK OUT POWER

L'appareil en mouvement ou sous tension peut causer de graves blessures. VERROUILLER L'ALIMENTATION.

Die Wartung von sich bewegenden oder mit Strom betriebenen Geräten kann schwere Verletzungen verursachen. STROM VERRIEGELN

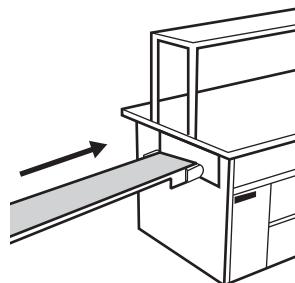
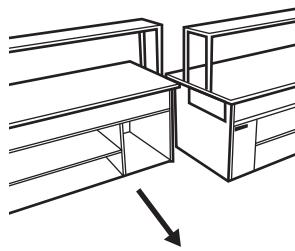
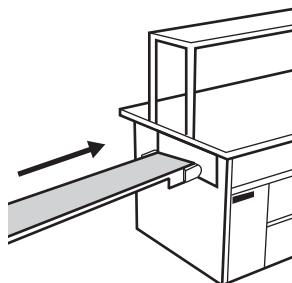
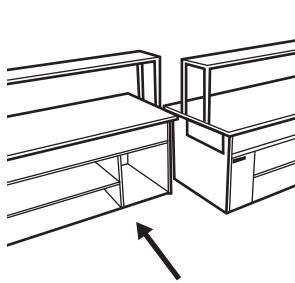
Installation *Installation / Installation*

Lock-out power emergency stops are not included with the panels or conveyors. E-stops are required and must be installed as part of the tables. They are wired in sequence before the control panels and must terminate all power to the panels and conveyors when engaged. Additionally, installer must provide a lockable means of power isolation.

Les dispositifs d'arrêt d'urgence du verrouillage électrique ne sont pas inclus dans les panneaux ou les transporteurs. Les boutons d'arrêt d'urgence (boutons E-Stop) sont nécessaires et doivent être installés avec les tables. Ils sont câblés en série avant les panneaux de commande et doivent arrêter toute alimentation électrique aux panneaux et aux transporteurs lorsqu'ils sont enclenchés. Par ailleurs, l'installateur doit fournir un système d'isolation électrique verrouillable.

Verriegelnde Stromnotausschalter sind nicht in den Bedienfeldern oder Förderbändern enthalten. Notausschalter werden benötigt und müssen als Teil der Tische installiert werden. Sie werden vor den Bedienfeldern verkabelt und müssen bei Aktivierung den gesamten Strom zu den Bedienfeldern und Förderbändern unterbrechen. Darüber hinaus muss der Monteur eine abschließbare Einrichtung zur Stromisolierung liefern.

► Install conveyors in tables *Installer les transporteurs sur les tables / Förderbänder in den Tischen einbauen*



- EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

FR Séparer les tables afin de pouvoir accéder à la cavité de service de la table ECU.

DE Trennen Sie die Tische, sodass ein Serviceraum im ECU-Tisch zugänglich ist

- 2** Slide conveyor, tail first, into ECU table

Faire glisser le transporteur, la queue en premier, sur la table ECU.

Schieben Sie das Förderband, hinteres Teil zuerst, in den ECU-Tisch

- 3** Move tables back together

Déplacer les tables vers l'arrière, ensemble.

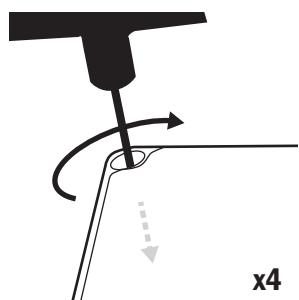
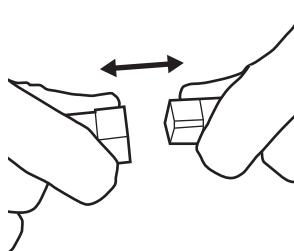
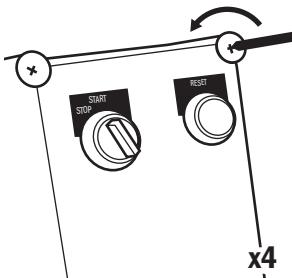
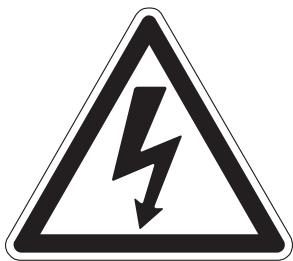
Schieben Sie die Tische wieder zusammen

- 4** Slide second conveyor, tail first, into prep table

Faire glisser le deuxième transporteur, la queue la première, sur table de préparation.

Schieben Sie das zweite Förderband, hinteres Teil zuerst in den Zubereitungstisch

► Connect control panels Brancher les panneaux de commande / Bedienfelder anschließen



- EN** 1 Connect 3 wire cord to 230V AC, 1 phase power source

WARNING

Risk of Electrocution and Fire; No Built-in Overcurrent Protection; Install on 10A Max Dedicated Branch Circuit

- FR** Brancher le câble à 3 fils à 230 VCA, source d'alimentation de phase 1.

AVERTISSEMENT

Risque d'électrocution et d'incendie ; aucune protection intégrée contre les surintensités ; installer sur un circuit de dérivation dédié de 10 A max.

- DE** Verbinden Sie das 3-Drahtkabel mit 230V AC, einphasige Stromquelle

WARNUNG!

Stromschlag- und Brandgefahr, kein integrierter Überstromschutz, auf einer dedizierten 10A Max Abzweig-schaltung installieren

- 2 Remove clear cover from control panel

- 3 Disconnect clear cover connector and set cover aside

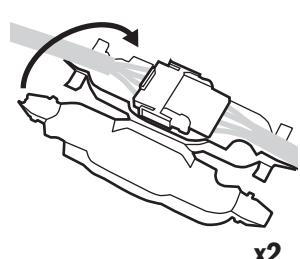
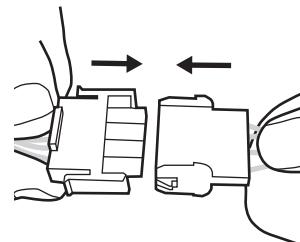
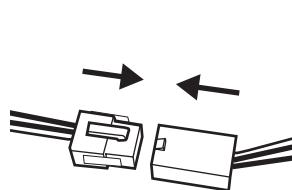
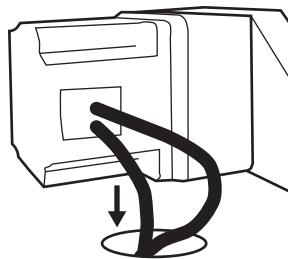
- 4 Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Débrancher le cache et le mettre de côté.

Fixer le panneau au tableau avec la clé hexagonale de 5 mm et les vis, sur les trous de fixation du volet du panneau.

Lösen Sie die Kupplung unter der durchsichtigen Abdeckung und legen Sie die Abdeckung beiseite

Befestigen Sie das Bedienfeld mit 5 mm-Inbusschlüssel und den Schrauben in der Öffnung für die Abdeckung des Bedienfelds auf dem Tisch



- EN** 5 Route two cables for each gearmotor through hole provided in table

- FR** Faire passer deux câbles pour chaque moteur à engrenages dans le trou sur la table.

- DE** Leiten Sie zwei Kabel für jeden Elektromotor durch die vorhandene Öffnung im Tisch

- 6 Connect control cable (smaller connector)

Brancher le câble de commande (petit connecteur).

Verbinden Sie das Steuerkabel (kleiner Stecker)

- 7 Connect power cable (larger connector)

Brancher le câble d'alimentation (grand connecteur).

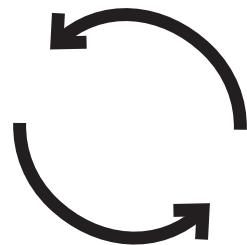
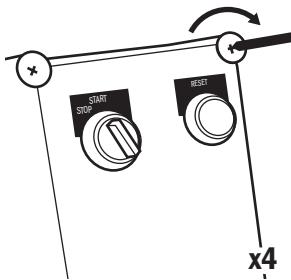
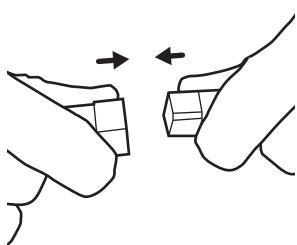
Verbinden Sie das Stromkabel (großer Stecker)

- 8 Install plastic cable covers on all connections

Installer les cache-câbles en plastique sur toutes les connexions.

Befestigen Sie die Kunststoffkabelabdeckungen an allen Anschlüssen

► Connect control panels (continued) Brancher les panneaux de commande (suite) / Bedienfelder anschließen (Fortsetzung)



EN **9** Reconnect clear cover connector

FR Rebrancher le connecteur du cache.

DE Verbinden Sie das die Kupplung unter der durchsichtigen Abdeckung

10 Secure clear cover to control panel

Bien fixer le cache du panneau de commande.

Fixieren Sie wieder die durchsichtige Abdeckung des Bedienfelds

11 Affix daily and weekly cleaning instructions in a prominent place

Apposer les consignes de nettoyage quotidien et hebdomadaire sur un endroit bien en vue.

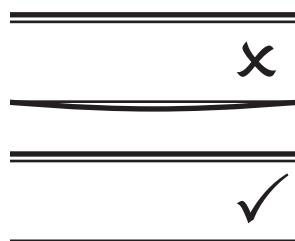
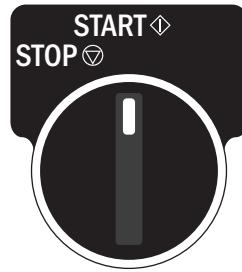
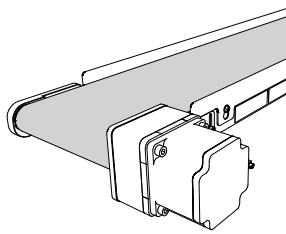
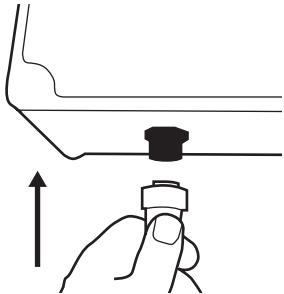
Hängen Sie die Anleitung für die tägliche und wöchentliche Reinigung an einer gut sichtbaren Stelle auf

12 Repeat this procedure for the second conveyor.

Apposer les consignes de nettoyage quotidien et hebdomadaire sur un endroit bien en vue.

Hängen Sie die Anleitung für die tägliche und wöchentliche Reinigung an einer gut sichtbaren Stelle auf

► Test control panel Tester les panneaux de commande / Bedienfelder testen



EN **1** Activate AC power to control panels

FR Activer l'alimentation électrique en CA des panneaux de commande.

DE Aktivieren Sie den Netzstrom zu den Bedienfeldern

2 Check to make sure conveyor is clear of tools and personnel

Vérifier qu'aucun outil ou objet personnel ne traîne sur le transporteur.

Prüfen Sie, ob das Förderband frei von Werkzeugen und Personal ist

3 Start conveyor by turning Start/Stop switch to Start (▷)

Démarrer le transporteur en tournant l'interrupteur Marche/Arrêt (▷) sur START.

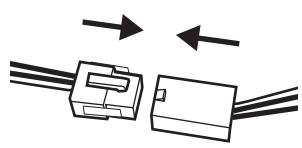
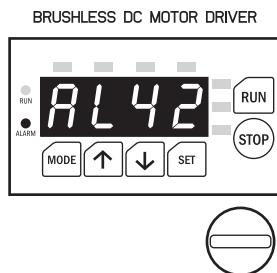
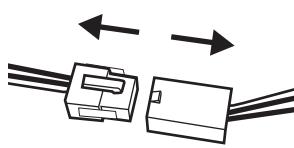
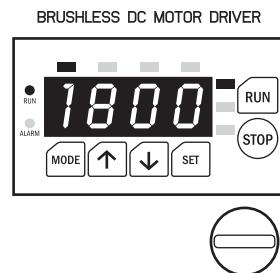
Starten Sie das Förderband, indem Sie den Schalter auf Start drehen (▷)

4 Verify belt is properly tracked and not sagging below frame; refer to **Belt Tension & Tracking** section if adjustment is necessary

Vérifier que la courroie est bien tendue et ne s'affaisse pas. Consulter la section **Tension et alignement de la courroie** en cas de réglage.

Stellen Sie sicher, dass Band richtig in der Spur verläuft und nicht unterhalb des Rahmens schlaff hängt, siehe Abschnitt **Bandspannung und Spurverfolgung**, falls eine Anpassung notwendig ist

► Test control panel (continued) Tester les panneaux de commande (suite) / Bedienfelder testen (Fortsetzung)



EN **5** Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it's been set

FR Le contrôleur doit être réglé à 1800 (par défaut) ou à la vitesse à laquelle il a été réglé.

DE Der Controller sollte 3054 anzeigen (Werkseinstellung) oder die eingestellte Geschwindigkeit

6 Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

Générer une erreur en débranchant le câble de commande du moteur (connecteur plus petit).

Lösen Sie einen Fehler aus, indem Sie das Steuerungskabel vom Motor abstecken (kleinere Kupplung)

7 Verify controller displays AL42

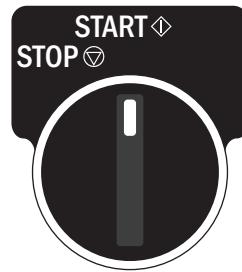
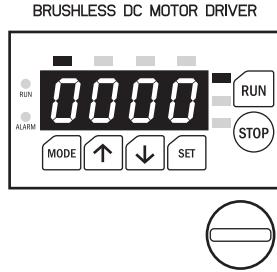
Vérifier que le contrôleur affiche AL42.

Stellen Sie sicher, dass der Controller AL42 anzeigt

8 Reconnect control cable to motor (smaller connector)

Rebrancher le câble de commande au moteur (petit connecteur).

Schließen das Steuerkabel wieder an den Motor an (kleiner Stecker)



EN **9** Turn Start/Stop Switch to Stop (⊖)

FR Tourner l'interrupteur Marche/Arrêt pour arrêter l'appareil (⊖).

DE Drehen Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (⊖)

10 Press Reset button (//) to clear error

Appuyer sur le bouton de réinitialisation (//) pour annuler l'erreur.

Drücken Sie auf die Reset-Taste (//), um den Fehler zu beheben

11 Verify controller displays 0

Vérifier que le contrôleur affiche 0.

Stellen Sie sicher, dass der Controller 0 anzeigt

12 Turn Start/Stop Switch to Start (▷)

Tourner l'interrupteur Marche/Arrêt pour démarrer l'appareil (▷).

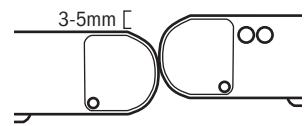
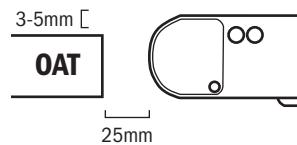
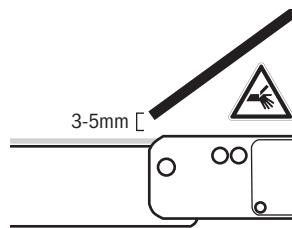
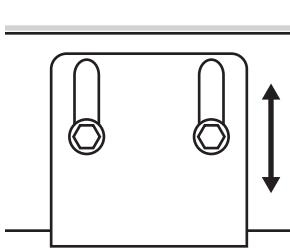
Drehen Sie den Start/Stop-Schalter auf Start (▷)

Repeat this procedure for the second conveyor.

Répéter cette procédure pour le deuxième transporteur.

Wiederholen Sie diesen Vorgang für das zweite Förderband.

► Adjust conveyor elevations Régler les hauteurs du transporteur / Förderbandhöhe anpassen



EN **1** Mounts are adjustable (using a 5mm hex key) to achieve proper height

FR Les pieds sont réglables (à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm) pour parvenir à la bonne hauteur.

DE Die Halterungen sind anpassbar (mit einem 5 mm-Inbusschlüssel), damit Sie die richtige Höhe erreichen werden kann

2 Adjust prep table conveyor so top of belt is 3-5 mm below bottom of chute

WARNING

Chute and conveyor create a pinch point; proper guarding must be installed

Régler le transporteur de la table de préparation de manière à ce que le haut de la courroie se situe entre 3 et 5 mm en-dessous de la partie inférieure de la goulotte.

AVERTISSEMENT

La goulotte et le transporteur créent un point de pincement ; installer une protection appropriée.

Stellen Sie den Zubereitungstisch des Förderbands so, dass sich der obere Teil des Bands 3-5 mm unterhalb der unteren Gleitbahn befindet

WARNING!

Dies könnte einen Quetschpunkt erzeugen; befestigen Sie die Schutzauskleidung ordnungsgemäß

3 Adjust ECU table conveyor so discharge end is 3-5mm above OAT surface

WARNING

Leave 25mm gap between conveyor and OAT; a smaller gap creates a pinch hazard

Régler le transporteur de la table ECU de manière à ce que l'extrémité d'écoulement se trouve entre 3 et 5 mm au-dessus de la surface de la table OAT.

AVERTISSEMENT

Laisser un espace de 25 mm entre l'extrémité du transporteur et la table OAT. Un écart plus petit entraîne un risque de pincement.

Stellen Sie den ECU-Tisch des Förderbands so ein, dass das Abwurfende 3-5 mm über der OAT-Oberfläche (Order Assembly Table - Auftragssammeltisch) liegt

WARNING!

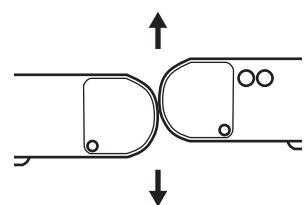
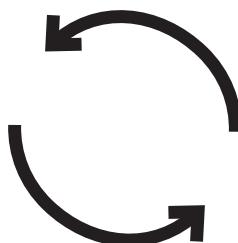
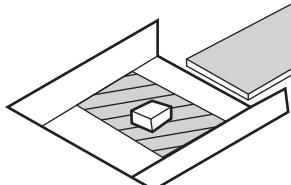
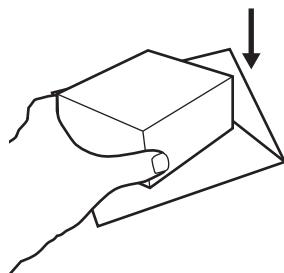
Lassen Sie 25 mm Abstand zwischen dem Förderbandende und dem OAT; ein kleinerer Abstand kann zur Quetschgefahr führen

4 Adjust conveyors at transition so end of Prep table conveyor is 3-5mm above ECU conveyor; conveyor bearing housings should be touching at transition.

Régler la transition des transporteurs de manière à ce que l'extrémité du transporteur de la table de préparation se trouve entre 3 et 5 mm au-dessus du transporteur ECU. Les corps de palier doivent se toucher à la transition.

Stellen Sie das Förderband beim Übergang so ein, dass das Ende des Zubereitungstisches des Förderbands 3-5 mm über dem ECU-Förderband liegt; die Lagergehäuse des Förderbands sollten sich bei der Übertragung berühren.

► Test Transitions & Speed Tester les transitions et la vitesse / Testübertragung und Geschwindigkeit



- EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

FR Mettre en marche les deux transporteurs et déposer une boîte à sandwich rempli dans la goulotte de la table de préparation.

DE Starten Sie beide Förderbänder und legen Sie eine gefüllte Brotdose in die Gleitbahn des Zubereitungstisches

- 2** Adjust conveyor speed faster or slower until sandwich box lands in optimal spot on Order Assembly Table (see **Speed Adjustment** section)

Régler le transporteur sur la vitesse la plus rapide ou la plus lente jusqu'à ce que la boîte à sandwich arrive à la place optimale sur la table OAT (voir Section **Réglage de la vitesse**).

Stellen Sie die Bandgeschwindigkeit schneller oder langsamer, bis Brotdose an einer optimale Stelle auf dem OAT-Tisch landet (siehe Abschnitt **Geschwindigkeitseinstellung**)

- 3** Test sandwich box several times, checking transitions between chute, conveyors and warming table

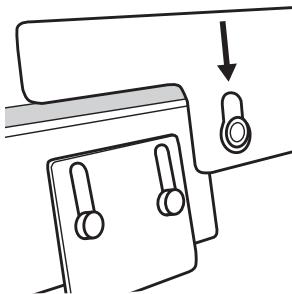
Tester la boîte à sandwich plusieurs fois, en vérifiant les transitions entre la goulotte, les transporteurs et table de réchauffement.

- 4** Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

Régler la hauteur du transporteur autant que nécessaire pour obtenir une transition optimale.

Stellen Sie die Höhe des Förderbands nach Bedarf für einen optimalen Übergang ein

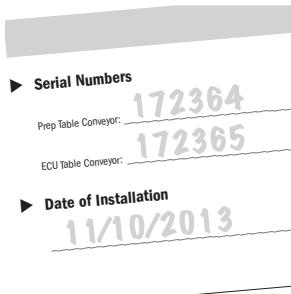
► Complete Installation Installation complète / Vollständige Installation



- EN **1** If removed, install sides by placing larger hole over screws and sliding down

FR Si ils ont été retirés, installer les côtés en plaçant les orifices larges sur les vis en les glissant vers le bas.

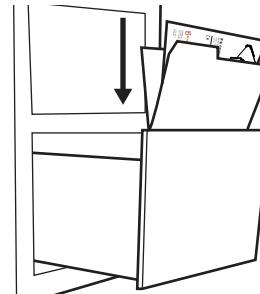
DE Falls der Flügel zuvor entfernt wurde, so installieren Sie die Flügel erneut, indem Sie die größeren Löcher über den Schrauben platzieren und dann den Flügel nach unten schieben



- 2** Record serial number on back cover of this manual

Le numéro de série se trouve au verso de la couverture de ce manuel.

Zeichnen Sie die Seriennummer auf der Rückseite dieser Bedienungsanleitung auf



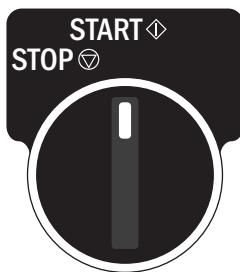
- 3** File this manual in store office for future reference

Ranger ce manuel pour référence future.

Bewahren Sie dieses Handbuch im Büro für zukünftige Nutzung auf

Operation Fonctionnement / Betrieb

► Starting Démarrage / Starten



- EN **1** Start conveyor by switching Start/Stop switch to Start (▷)

FR Démarrer le transporteur en tournant l'interrupteur Marche/Arrêt (▷).

DE Starten Sie das Förderband, indem Sie den Schalter auf Start drehen (▷)

► Stopping Arrêt / Stoppen

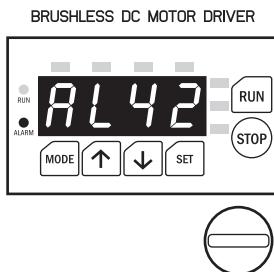


- EN **1** Stop conveyor by switching Start/Stop switch to Stop (⊖)

FR Arrêter le transporteur en tournant l'interrupteur Marche/Arrêt sur STOP (⊖).

DE Stoppen Sie das Förderband, indem Sie den Schalter auf Stop drehen (⊖)

► Resetting Réinitialisation / Zurücksetzen



- EN **1** If an alarm condition occurs, controller must be reset

FR En cas d'alarme, le contrôleur doit être réinitialisé.

DE Wenn ein Alarmzustand auftritt, muss der Controller zurückgesetzt werden

- 2** Switch Start/Stop switch to Stop (⊖)

Tourner l'interrupteur Marche/Arrêt sur STOP pour arrêter l'appareil (⊖).

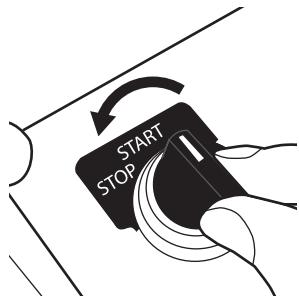
Drehen Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (⊖)

- 3** Press Reset button (//)

Appuyer sur le bouton de réinitialisation RESET (//).

Drücken Sie auf die Reset-Taste (//)

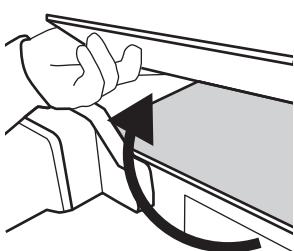
► Daily Cleaning Nettoyage quotidien / Tägliche Reinigung



EN 1 Stop conveyor

FR Arrêter le transporteur.

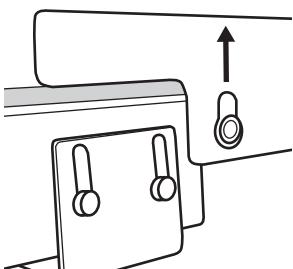
DE Halten Sie das Förderband an



2 Lift gate to reveal tail end of conveyor (unlock if necessary)

Soulever la porte pour ouvrir la porte à l'extrémité du transporteur (déverrouiller, au besoin).

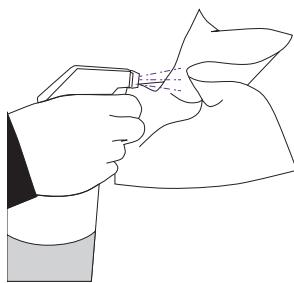
Heben Sie das Tor an, sodass das der hintere Teil des Förderbands sichtbar wird (öffnen Sie es wenn nötig)



3 Remove side by sliding up and off of screws

Enlever le côté en le glissant vers le haut jusqu'à ce qu'il se libère des vis

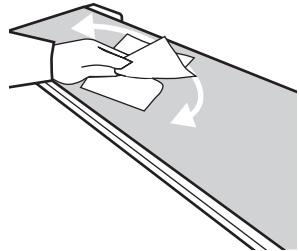
Entfernen Sie den Flügel, indem Sie diesen nach oben und über die Schrauben hinweg schieben



4 Spray rag with diluted cleaning solution

Pulvériser sur un chiffon une solution nettoyante diluée.

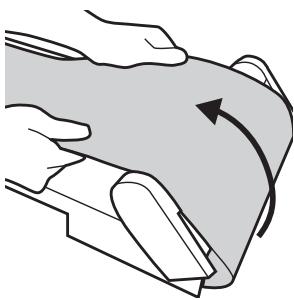
Sprühen Sie auf ein Tuch verdünnte Reinigungslösung



5 Wipe visible portion of belt

FR Nettoyer la partie visible de la courroie.

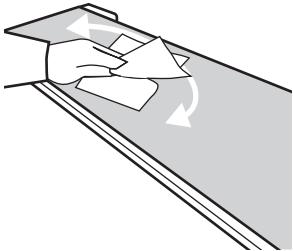
DE Wischen Sie den sichtbaren Abschnitt des Bandes ab



6 Manually advance belt 1 meter

Avancer la ceinture manuellement de 1 mètre.

Manuell Voraus Band 1 Meter



7 Wipe visible portion of belt

Nettoyer la partie visible de la courroie.

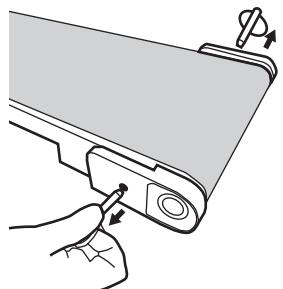
Wischen Sie den sichtbaren Abschnitt des Bandes ab



8 Repeat Steps 6 & 7 four times until entire belt is clean

Répétez les étapes 6 et 7 quatre fois jusqu'à ce que la ceinture ensemble est propre

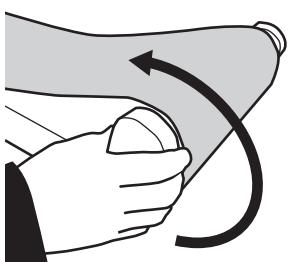
Wiederholen Sie die Schritte 6 und 7 viermal , bis gesamte Band ist sauber



9 Pull pins from both sides of conveyor's tail

FR Tirer les broches des deux côtés de l'extrémité du transporteur.

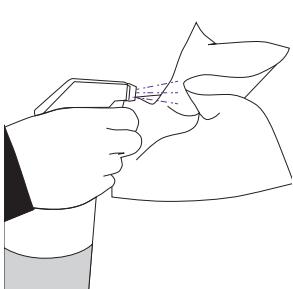
DE Ziehen die Stifte aus beiden Seiten des hinteren Teils des Förderbands



10 Lift tail pulley

Soulever la poulie de queue.

Heben Sie die Umlenkrolle



11 Spray rag with diluted cleaning solution

Pulvériser sur un chiffon une solution nettoyante diluée.

Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf ein Tuch

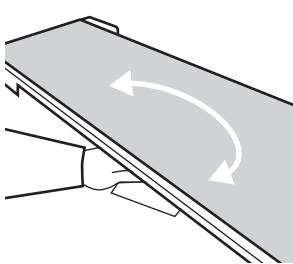


12 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

Nettoyer sur toute la longueur du châssis, sous la courroie du transporteur.

Wischen Sie die gesamte Länge des Rahmens unterhalb des Förderbands ab

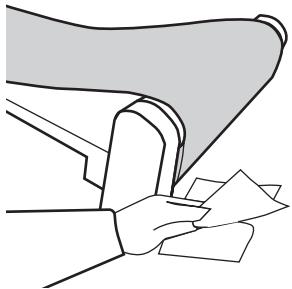
► Daily Cleaning Nettoyage quotidien (suite) / Tägliche Reinigung (Fortsetzung)



EN 13 Wipe under entire length of conveyor

FR Essuyez la surface sous toute la longueur du convoyeur

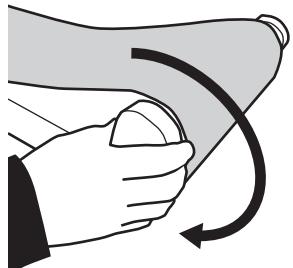
DE Wischen Sie den gesamten Bereich unter dem Laufband ab



EN 14 Wipe under tail pulley

FR Essuyez la surface sous la poulie de queue

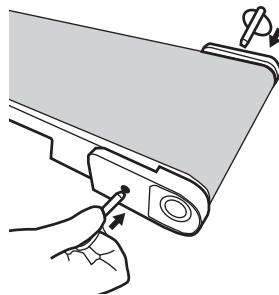
DE Wischen Sie unterhalb der Umkehrtrommel



EN 15 Lower tail pulley into place

FR Rabaisser la poulie de queue.

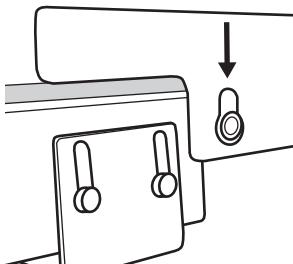
DE Senken Sie Umlenkrolle auf ihre Position



EN 16 Replace both pins in conveyor's tail pulley

FR Remplacer les deux broches sur la poulie de queue du transporteur.

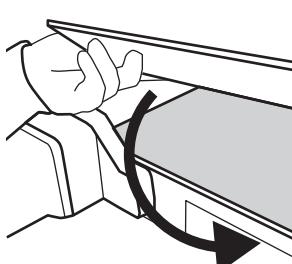
DE Setzen Sie beide Stifte wieder in die Umlenkrolle des Förderbands ein



EN 17 Replace side by placing over screws & sliding down

FR Remplacer le côté en le positionnant sur les vis et en le glissant vers le bas

DE Ersetzen Sie den Flügel, indem Sie diesen über den Schrauben platzieren und nach unten schieben



EN 18 Lower gate (lock if necessary)

FR Abaisser la porte (verrouiller, au besoin).

DE Lassen Sie das Tor herunter (schließen Sie es wenn nötig)

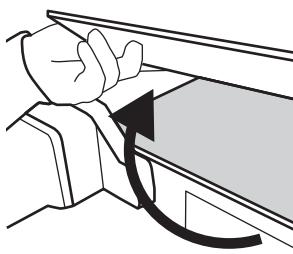
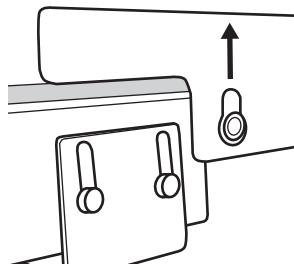
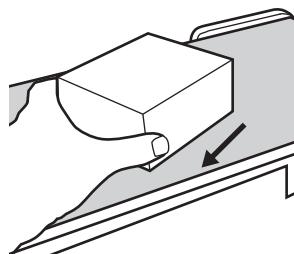
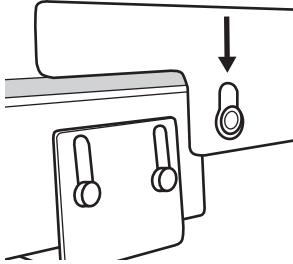
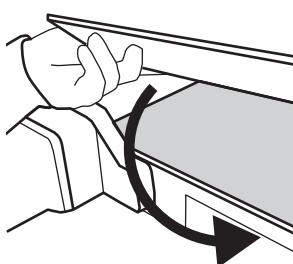


EN 19 Start conveyor

FR Démarrer le transporteur.

DE Starten Sie das Förderband

► Clearing a product jam Supprimer un bourrage de produit / Produktstau beheben

- | | | | |
|--|---|--|--|
|  <p>EN 1 Stop conveyor</p> <p>FR Arrêter le transporteur.</p> <p>DE Halten Sie das Förderband an</p> |  <p>2 Lift gate nearest product jam to reveal conveyor (unlock if necessary)</p> <p>Soulever la porte la plus proche du bourrage pour ouvrir le transporteur (déverrouiller, au besoin).</p> <p>Heben Sie das Tor an, das am nächsten am Produktstau liegt, sodass das Förderbands sichtbar wird (öffnen Sie es wenn nötig)</p> |  <p>3 Remove side by sliding up and off of screws</p> <p>Enlever le côté en le glissant vers le haut jusqu'à qu'il se libère des vis</p> <p>Entfernen Sie den Flügel, indem Sie diesen nach oben und über die Schrauben hinweg schieben</p> |  <p>4 Clear jammed product</p> <p>Dégager le produit coincé.</p> <p>Entfernen Sie das den Stau verursachende Element</p> |
|  <p>5 Replace side by placing over screws and sliding down</p> <p>Remplacer le côté en le positionnant sur les vis et en le glissant vers le bas</p> <p>Ersetzen Sie den Flügel, indem Sie diesen über den Schrauben platzieren und nach unten schieben</p> |  <p>6 Lower gate (lock if necessary)</p> <p>Abaissier la porte (verrouiller, au besoin).</p> <p>Lassen Sie das Tor herunter (schließen Sie es wenn nötig)</p> |  <p>7 Start conveyor</p> <p>Démarrer le transporteur.</p> <p>Starten Sie das Förderband</p> | |

Controller Contrôleur / Controller

► Speed Change Changement de débit / Geschwindigkeitsänderung

The speed has been pre-programmed to 3054 rpm/1.5 meters per second. This can be changed depending on operational needs once the conveyor is installed.

Le débit a été préprogrammé sur 3 054 rpm/1,5 mètre par seconde. Ce réglage peut être modifié selon les besoins, une fois le transporteur installé.

Die Geschwindigkeit ist auf 3054 rpm/1,5 Meter pro Sekunde vorprogrammiert. Dies kann je nach betrieblichen Anforderungen nach der Installation des Förderbands geändert werden.



SPD

P.NO1

SPD1

- EN **1** Open panel and disconnect front panel connectors

- FR Ouvrir le panneau et débrancher les connecteurs du panneau frontal

- DE Öffnen Sie das Bedienfeld und trennen Sie die vorderen Anschlüsse des Bedienfelds

- 2** Press MODE 3 times to enter program mode

- Appuyer 3 fois sur MODE pour passer en mode programme

- Drücken Sie dreimal MODE, um den Programm-Modus zu öffnen

- 3** Press SET to enter program mode

- Appuyer sur SET pour entrer dans le mode programme

- Drücken Sie auf SET, um Programm-Modus zu öffnen

- 4** Press SET to edit program 1

- Appuyer sur SET pour modifier le programme 1

- Drücken Sie auf SET, um Programm 1 zu bearbeiten

1800

XXXX

XXXX

XXXX

- EN **5** Press SET to set speed in program 1

- FR Appuyer sur SET pour régler la vitesse du programme 1

- DE Drücken Sie auf SET, um die Geschwindigkeit in Programm 1 einzustellen

- 6** Use ↑ or ↓ buttons to set desired speed

- Utiliser les touches ↑ ou ↓ pour régler la vitesse

- Verwenden die Tasten ↑ oder ↓, um die gewünschte Geschwindigkeit einzustellen

- 7** Press SET to save new speed

- Appuyer sur SET pour enregistrer la nouvelle vitesse

- Drücken Sie SET, um die neue Geschwindigkeit zu speichern

- 8** Press MODE to return to operating mode; replace panel cover

- Appuyer sur MODE pour revenir au mode de fonctionnement, rabaisser le couvercle du panneau

- Drücken Sie auf MODE, um in den Betriebsmodus zurückzukehren, schließen Sie die Abdeckung des Bedienfelds

► Unlocking Controller Déverrouillage du contrôleur / Controller entsperren

In normal operation the controller should not be locked, but can become locked accidentally.

En fonctionnement normal, le contrôleur ne doit pas être verrouillé, mais peut se verrouiller accidentellement.

Der Controller sollte im Normalbetrieb nicht gesperrt werden; dies kann aber versehentlich geschehen.

LOC

L.OFF

- EN If controller is locked, display will indicate Loc when any buttons are pressed

- FR Si le contrôleur est verrouillé, l'affichage sera verrouillé, quel que soit le bouton sur lequel vous appuyez

- DE Ist der Controller gesperrt, zeigt das Display „Loc“ an, wenn eine Taste gedrückt wird

- Hold the SET button for three seconds to unlock controller

- Maintenir le bouton SET enfoncé pendant trois secondes pour déverrouiller le contrôleur

- Halten Sie die Taste SET drei Sekunden lang gedrückt, um den Controller zu entsperren

► Clearing Alarms Annulation des alarmes / Alarm abschalten

In the event controller displays an alarm code, switch Start/Stop Switch to Stop (▽), fix the condition per instructions below, disconnect power, reconnect power, then press reset button (//) on control panel.

Dans le cas où le contrôleur d'événements affiche un code d'alarme, tourner l'interrupteur Marche/Arrêt sur STOP pour arrêter l'appareil (▽). Régler le problème en suivant les instructions ci-dessous. Débrancher puis rebrancher l'appareil, puis appuyer sur le bouton de réinitialisation (//), situé sur le panneau de commande.

Falls der Controller einen Alarm-Code anzeigt, schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (▽). Korrigieren Sie das Problem gemäß den Anweisungen unten, unterbrechen Sie die Stromzufuhr, dann stellen Sie die Stromzufuhr wieder her, danach drücken Sie auf dem Bedienfeld auf die Reset-Taste (//).

AL22

EN Input voltage exceeded 240V by 20%; electrician must check power supply voltage

FR Tension d'entrée 240 V dépassée de 20%. Un électricien doit vérifier la tension d'alimentation

DE Eingangsspannung überschreitet 240V um 20 %. Ein Elektriker muss Spannung der Stromzufuhr überprüfen

AL25

EN Input voltage fell below 200V by 20%; electrician must check power supply voltage or wiring of power cable

FR La tension d'entrée est tombée de 20 %, en dessous de 200 V. Un électricien doit vérifier la tension d'alimentation ou la connexion du câble d'alimentation

DE Eingangsspannung fällt um 20% unter 200V um 20 %. Ein Elektriker muss Stromzufuhrspannung oder Verkabelung des Netzkabels überprüfen

AL30

EN Conveyor is jammed or experiencing mechanical problem; clear jam or repair conveyor

FR Le transporteur est enrayé ou a rencontré un problème mécanique. Désenrayer ou réparer l'appareil

DE Das Förderband ist verstopft oder hat ein mechanisches Problem. Beseitigen Sie die Verstopfung oder reparieren Sie das Förderband

AL31

EN Overspeed error; replace gearmotor if recurring

FR Erreur de survitesse. Remplacer le moteur à engrenages si le problème se répète

DE Überdrehzahl-Fehler; ersetzen Sie den Elektromotor, wenn das Problem wiederkehrt

AL42

EN Motor control cable (smaller connector) or its wiring terminals are improperly connected

FR Le câble de commande du moteur (connecteur plus petit) ou ses bornes de câblage sont mal branchés

DE Motorsteuerkabel (kleiner Stecker) oder dessen Anschlussklemmen sind falsch angeschlossen

AL46

EN Power interrupted with Start/Stop Switch in Start position (▷)

FR Panne de courant avec interrupteur Marche/Arrêt en position de démarrage (▷)

DE Die Stromversorgung ist mit dem Start/Stop-Schalter in Position Start unterbrochen (▷)

For the following alarms, switch Start/Stop Switch to Stop (▽), fix the condition per instructions below, disconnect power, then reconnect power (Reset button does not apply to these codes). If alarm does not clear, controller replacement may be required.

Pour les alarmes suivantes, tourner l'interrupteur Marche/Arrêt sur Stop (▽). Régler le problème en suivant les instructions ci-dessous, puis débrancher et rebrancher l'appareil (bouton de réinitialisation Reset ne s'applique pas à ces codes). Si l'alarme n'a pas disparu, le remplacement du contrôleur peut être nécessaire.

Schalten Sie für die folgenden Alarne den Schalter Start-/Stop auf Stop (▽). Beheben Sie das Problem gemäß den Anweisungen unten, unterbrechen Sie die Stromzufuhr, dann stellen Sie die Stromzufuhr wieder her (die Reset-Taste funktioniert bei diesen Codes nicht). Wenn der Alarm nicht aufhört, ist möglicherweise ein Austausch des Controllers erforderlich.

AL20

EN Excessive current through controller; check cables between controller and motor for breakage

FR Un courant excessif passe par le contrôleur. Vérifier qu'il n'y a pas de rupture de câble entre le contrôleur et le moteur de la casse

DE Übermäßiger Strom durch Controller, überprüfen Sie die Kabel zwischen Controller und Motor auf Brüche

AL29

EN Improper connection between digital operator (faceplate) and controller

FR Connexion inappropriée entre l'opérateur numérique (façade) et le contrôleur

DE Unsachgemäße Verbindung zwischen digitalem Operator (Frontplatte) und Controller

AL41

EN Read/Write error within controller

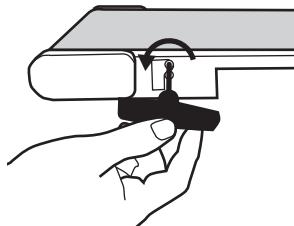
FR Erreur de lecture/d'écriture dans le contrôleur

DE Lese-/Schreibe-Fehler im Controller

Tension & Tracking

Tension et alignment / Spannung und Spurverfolgung

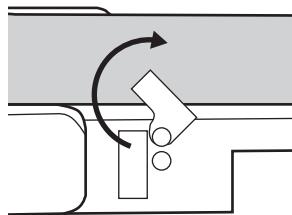
► Belt Tensioning Tension de la courroie / Bandspannung



- EN **1** Loosen upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

FR Desserrer la vis supérieure à tête ronde, située sur le cache de la fenêtre de tension, avec une clé hexagonale de 4 mm.

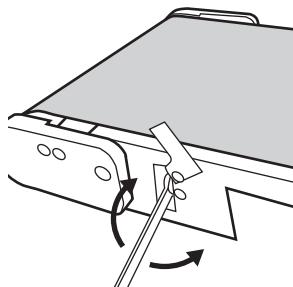
DE Lockern Sie die obere Halbrundschaube auf der Abdeckung des Spannungsfensters mit einem 4mm Inbusschlüssel



- 2** Rotate Tension Window Cover to open position

Faire pivoter le cache de la fenêtre de tension.

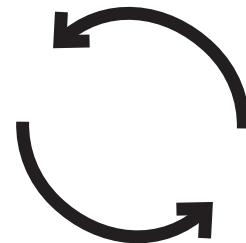
Drehen Sie die Abdeckung des Spannungsfensters aus dem Weg



- 3** Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

Tourner la vis à tête hexagonale, pour ajouter ou supprimer de la tension sur un côté du transporteur, avec une clé de 10 mm.

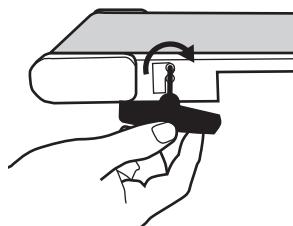
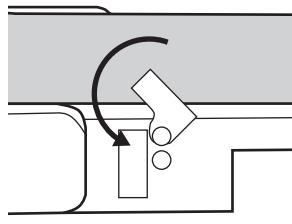
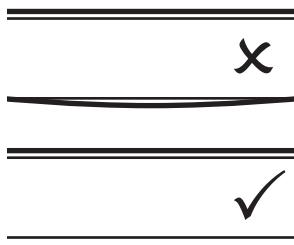
Drehen Sie die Sechskantkopfschraube auf der Seite des Förderbands mit einem 10 mm-Ringschlüssel, um die Spannung zu erhöhen oder verringern



- 4** Repeat the process on opposite side of conveyor using exact same number of rotations

Répéter le processus sur le côté opposé du transporteur **avec exactement le même nombre de tours**.

Wiederholen Sie den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbands **mit genau der gleichen Anzahl von Umdrehungen**



- EN **5** Repeat process until proper tension is achieved (belt will not be visible below side rail)

FR Répéter le processus jusqu'à ce que la tension correcte soit obtenue (la courroie ne sera pas visible en-dessous du châssis).

DE Wiederholen Sie den Vorgang, bis die richtige Spannung erreicht ist (Band wird unterhalb des Rahmens nicht sichtbar sein)

- 6** Rotate Tension Window Cover into place

Remettre en place le cache de la fenêtre de tension.

Drehen Sie die Abdeckung des Spannungsfensters an ihren Platz

- 7** Tighten upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

Resserrer la vis supérieure à tête ronde, située sur le cache de la fenêtre de tension, avec une clé hexagonale de 4 mm.

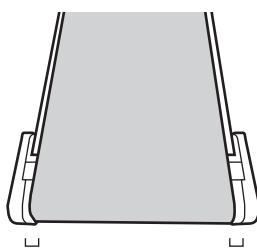
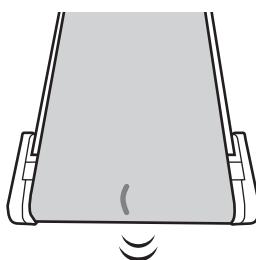
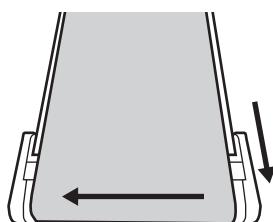
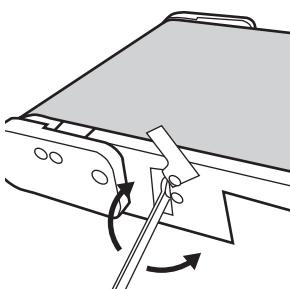
Ziehen Sie die obere Halbrundschaube auf der Abdeckung des Spannungsfensters mit einem 4mm Inbusschlüssel an

► Belt Tracking Alignement de la courroie / Band-Spurführung

Tracking requires access to both sides of conveyor. It may be necessary to remove conveyor from table and reconnect controller to properly track belt.

L'alignement exige un accès aux deux extrémités du transporteur. Il peut être nécessaire de retirer le transporteur de la table et de rebrancher le contrôleur pour mieux aligner la courroie.

Die Spurführung erfordert den Zugang von beiden Seiten des Förderbands aus. Möglicherweise muss das Förderband vom Tisch entfernt und der Controller neu angeschlossen werden, damit die Spurführung des Förderbands ordentlich funktioniert.



EN **1** With belt running, follow steps of the **Belt Tensioning** section (above), but do not adjust in equal amounts; use tension screws to skew pulley to a slight angle

FR Lorsque la courroie est en mouvement, suivre les étapes de la section Tension de la courroie (ci-dessus), mais ne pas régler en quantités égales ; utiliser des vis de tension pour incliner la poulie d'un léger angle

DE Folgen Sie mit laufendem Band den Schritten im Abschnitt **Bandspannung** (siehe oben), aber passen Sie nicht in gleicher Weise an. Verwenden Sie Spannschrauben, um die Rolle in einem leichten Winkel schräg zu stellen

2 The belt will move away from the side with greatest tension

La courroie va s'éloigner vers le côté avec une tension plus élevée

Das Band bewegt sich von der Seite mit der größten Spannung weg

3 V-Guide keeps belt from moving too far to one side, but could create bulge or intermittent squeak when in constant contact with groove of pulley

Le Guide en V empêche la courroie de glisser trop vers un côté, mais il peut causer renflement ou un grincement intermittent si il est en contact constant avec la gorge de la poulie

Der V-Guide hält den Gurt zwar davon ab, dass er sich zu weit nach einer Seite bewegt, kann jedoch bei ständigem Kontakt mit der Rillenspur der Riemscheibe eine Ausbeulung oder ein sporadisch auftretendes Quietschgeräusch hervorrufen

4 Correct tracking is achieved when some of tail pulley is visible on both sides of belt

Pour corriger l'alignement, une partie de la poulie de queue doit être visible des deux côtés de la courroie

Die korrekte Spurführung wird erreicht, wenn einige der Umlenkrollen auf beiden Seiten des Bandes sichtbar sind

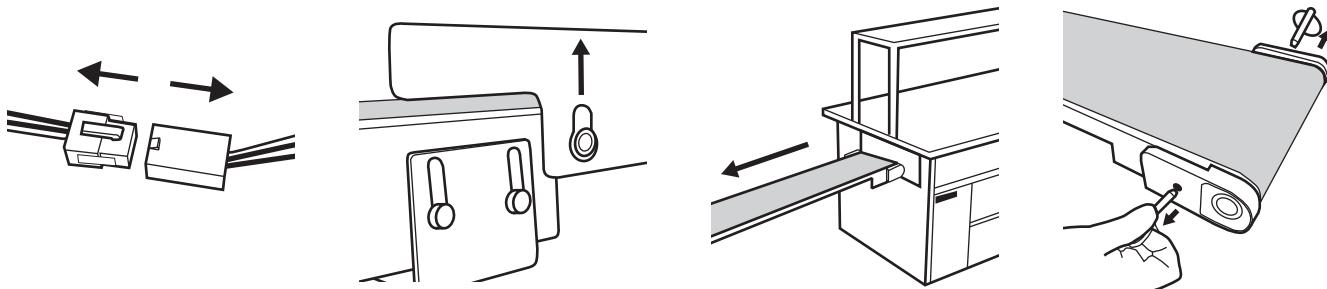
Maintenance Entretien / Wartung

► Beginning Maintenance Commencer l'entretien / Wartungsbeginn

These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Ces étapes doivent être achevées avant d'effectuer les procédures d'entretien décrites dans la section Entretien.

Diese Schritte müssen vor der Durchführung einer der in Abschnitt Wartung beschriebenen Wartungsmaßnahmen abgeschlossen sein.



- EN **1** Disconnect conveyor from control panel using both modular plugs

FR Débrancher le transporteur depuis le panneau de commande, à l'aide des deux fiches modulaires.

DE Trennen Sie das Förderband mit beiden modularen Steckern vom Bedienfeld

- 2** Remove sides by sliding up and off of screws

Enlever les côtés en les glissant vers le haut jusqu'à qu'ils se libèrent des vis

Entfernen Sie die Flügel, indem Sie diese nach oben und über die Schrauben hinweg schieben

- 3** Remove from table
Weight: 70 lbs (32 kg); lift with two people

Le retirer de la table.

Poids : 32 kg

Le soulever avec deux personnes.

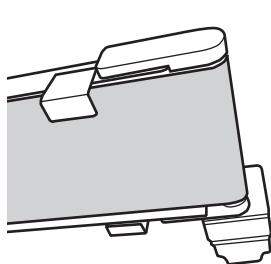
Nehmen Sie es aus dem Tisch heraus
Gewicht: 32 kg; Mit zwei Personen heben

- 4** Relieve tension on belt by removing both pins from tail and rotating tail up

Soulager la tension de la courroie en retirant les deux broches de la queue et en la faisant pivoter.

Lösen Sie die Bandspannung durch Entfernen der beiden Stifte aus dem Hinteren Teil mit dem drehenden Teil nach oben

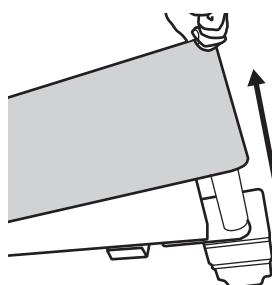
► Belt Change Changement de la courroie / Bandwechsel



- EN **1** Place conveyor on its side with motor down

FR Placer le transporteur sur son côté avec le moteur vers le bas.

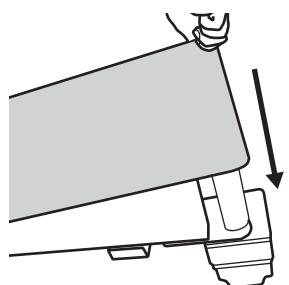
DE Legen Sie das Förderband auf die Seite mit dem Motor nach unten



- 2** Slide old belt off conveyor frame

Retirer la courroie usagée du transporteur en la faisant glisser.

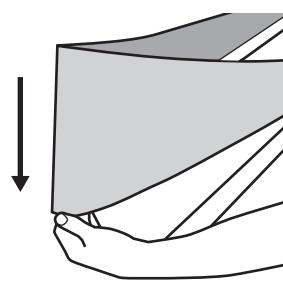
Schieben Sie das alte Band vom Rahmen des Förderbands



- 3** Slide new belt over drive pulley

Faire glisser la nouvelle courroie sur la poulie motrice.

Schieben das neue Band über die Antriebsrolle

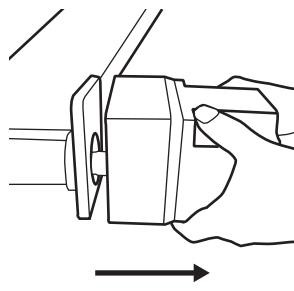
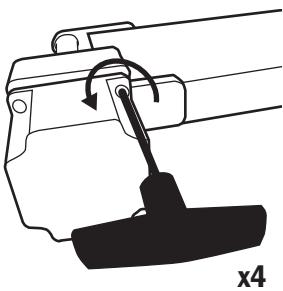
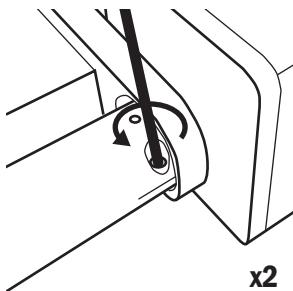
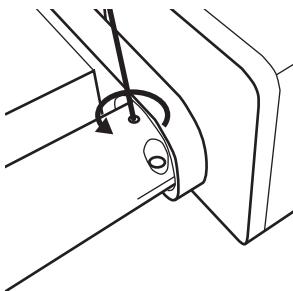


- 4** Slide new belt over tail pulley

Faire glisser la nouvelle courroie sur la poulie de queue.

Schieben das neue Band über die Umlenkrolle

► Gearmotor Change Changement du moteur à engrenages / Elektromotor-Wechsel



EN 1 Loosen set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

FR Desserrer la vis de réglage, située sur la poulie motrice la plus proche du moteur à engrenages, avec une clé hexagonale de 3 mm.

DE Lockern Sie die Schraube der nächsten Antriebsscheibe zum Elektromotor mit einem 3 mm-Inbusschlüssel

2 Loosen two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft with 4mm Hex Key

Desserrer les deux vis M5 qui relient la poulie motrice à l'arbre du moteur à engrenages, avec une clé hexagonale de 4 mm.

Lockern Sie mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die beiden M5-Schrauben, welche die Antriebsscheibe an die Elektromotor-Welle klemmen

3 Remove four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount with 6mm Hex Key

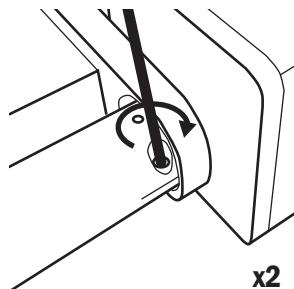
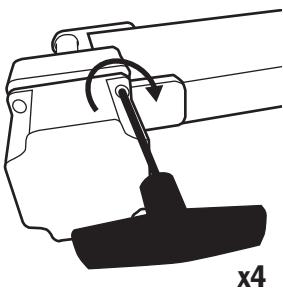
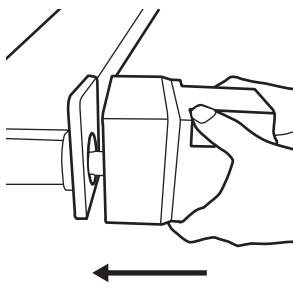
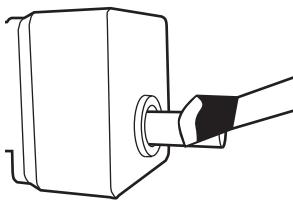
Retirer les quatre vis M8 qui relient le moteur à engrenages à son support avec une clé hexagonale de 6 mm.

Entfernen Sie mit einem 6 mm-Inbusschlüssel die vier M8-Schrauben, die den Elektromotor auf der Getriebemotor-Halterung halten

4 Slide gearmotor off of conveyor and out of drive pulley

Faire glisser le moteur à engrenages hors du transporteur et de la poulie motrice.

Schieben Sie den Getriebemotor von dem Förderband und aus der Antriebsscheibe



EN 5 Generously apply anti-seize to shaft and key

FR Enduire généreusement d'un antigripant sur l'arbre et la clé.

DE Schmieren Sie großzügig Anti-Seize auf die Welle und den Schlüssel

6 Slide new gearmotor onto conveyor and into drive pulley

Faire glisser le nouveau moteur sur le transporteur et sur la poulie motrice.

Schieben Sie den neuen Getriebemotor auf das Förderband und in die Antriebsscheibe

7 Apply removable threadlocker and replace four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount with 6mm Hex Key

Enduire de frein-filet et replacer les quatre vis M8 qui relient le moteur à engrenages à son support avec une clé hexagonale de 6 mm.

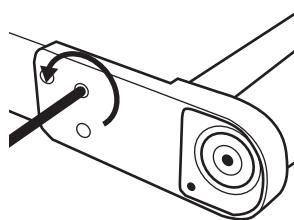
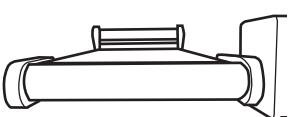
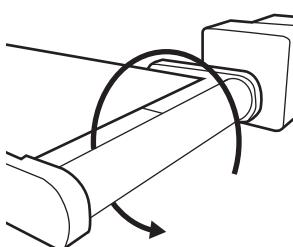
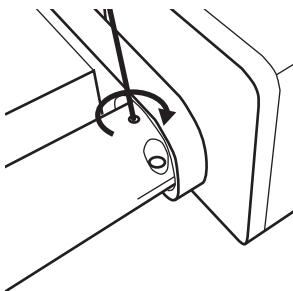
Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und befestigen Sie wieder die vier M8-Schrauben, die den Elektromotor auf der Getriebemotor-Halterung halten, mit einem 6 mm-Inbusschlüssel

8 Apply removable threadlocker and tighten two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft with 4mm Hex Key

Enduire de frein-filet et resserrer les deux vis M5 qui relient la poulie motrice à l'arbre du moteur à engrenages, avec une clé hexagonale de 4 mm.

Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und ziehen Sie mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die beiden M5-Schrauben an, welche die Antriebsscheibe an die Elektromotor-Welle klemmen

► Gearmotor Change (continued) Changement du moteur à engrenages (suite) / Elektromotor-Wechsel (Fortsetzung)



x3

- EN **9** Apply removable threadlocker and tighten set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

FR Enduire de frein-filet et resserrer la vis de réglage, située sur la poulie motrice la plus proche du moteur à engrenages, avec une clé hexagonale de 3 mm.

DE Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und ziehen Sie die Schraube der nächsten Antriebsscheibe zum Elektromotor mit einem 3 mm-Inbusschlüssel fest

- 10** Run gearmotor with belt off to ensure it runs freely and quietly

Lancer le moteur à engrenages sans ceinture pour s'assurer qu'il fonctionne librement et correctement.

Lassen Sie den Getriebemotor ohne Band laufen, um sicherzustellen, dass er frei und leise läuft

- 11** If properly aligned, assembly will run quietly.

Si le montage est correctement aligné, le moteur doit bien fonctionner.

Wenn er richtig ausgerichtet ist, läuft das Bauteil leise

- 12** If pulley requires alignment, slightly loosen bearing housing screws and allow motor to turn pulley a few revolutions; stop conveyor and tighten screws

Si la poulie doit être alignée, desserrer légèrement les vis du logement du palier et laisser le moteur faire tourner la poulie de quelques tours. Arrêter le transporteur et resserrer les vis.

Wenn eine Scheibe eine Ausrichtung benötigt, lockern Sie leicht die Schrauben des Lagergehäuses und lassen Sie den Motor die Scheibe einige Umdrehungen drehen. Stoppen Sie das Förderband und ziehen Sie die Schrauben an

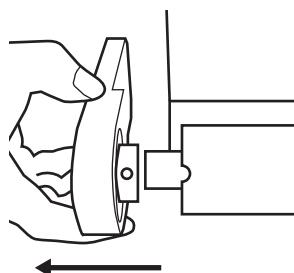
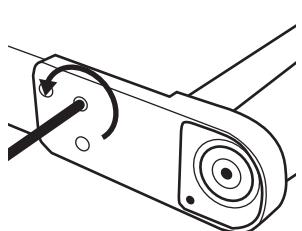
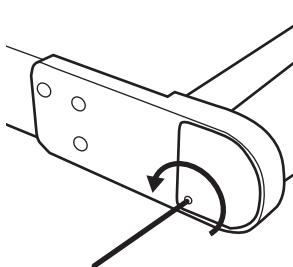
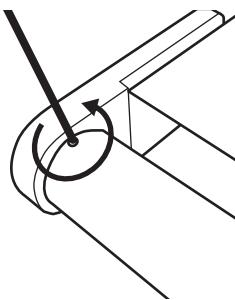


Dispose of gearmotor in compliance with WEEE or return to QC Conveyors for disposal

Éliminer Motorréducteur en conformité avec les DEEE ou retourner au QC Conveyors pour l'élimination

Den Getriebemotor in Übereinstimmung mit WEEE entsorgen oder zur Entsorgung an QC Conveyors zurückgeben

► Drive Bearing Change Changement du palier-relais / Wechsel des Antriebslagers



x3

- EN **1** Insert a 3/32" Hex Key through holes in pulley and loosen set screws on bearing's collar

FR Insérer une clé hexagonale de 3/32" dans les trous de la poulie et desserrer les vis de réglage sur le collet à palier.

DE Führen Sie einen 3/32"-Inbusschlüssel durch die Löcher in der Scheibe und lockern Sie die Feststellschrauben an der Lagemanschette

- 2** Remove M6 Button Head Screw that holds bearing cover with a 4mm Hex Key

Retirer la vis à tête ronde M6 retenant le couvercle de palier avec une clé hexagonale de 4 mm.

Entfernen Sie mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die M6-Halbrundschraube, welche die Lagerabdeckung hält

- 3** Remove three M6 screws in bearing housing with a 5mm Hex Key

Retirer les trois vis M6 du logement du palier avec une clé hexagonale de 5 mm.

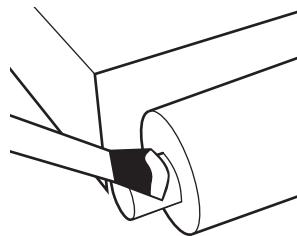
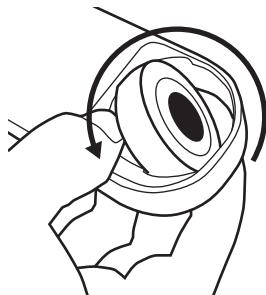
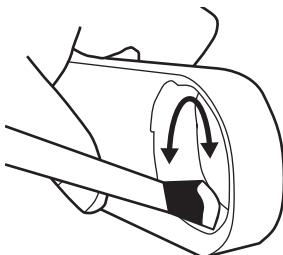
Entfernen Sie mit einem 5 mm-Inbusschlüssel die drei M6-Schrauben im Lagergehäuse

- 4** Remove bearing housing from conveyor by sliding it off drive pulley

Retirer le logement du palier du transporteur en le faisant glisser en dehors de la poulie motrice.

Entfernen Sie das Lagergehäuse vom Förderband, indem Sie es von der Antriebsscheibe schieben

► Drive Bearing Change (continued) Changement du palier-relais (suite) / Wechsel des Antriebslagers (Fortsetzung)



EN **5** Rotate old bearing out of housing

FR Retirer l'ancien palier du boîtier en le faisant pivoter.

DE Drehen Sie das alte Lager aus dem Gehäuse

6 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Enduire l'intérieur du logement du palier d'un antigrippant.

Bedecken Sie das Innere des Lagergehäuse mit Anti-Seize

7 Rotate new bearing into housing

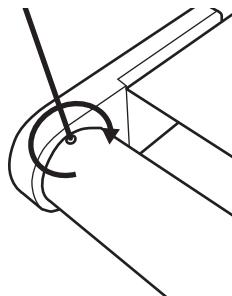
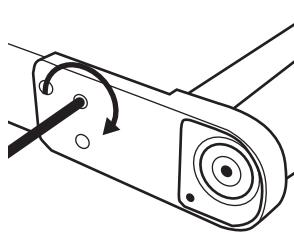
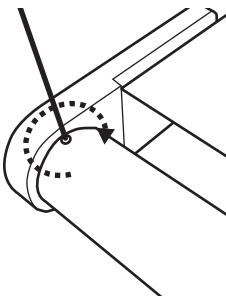
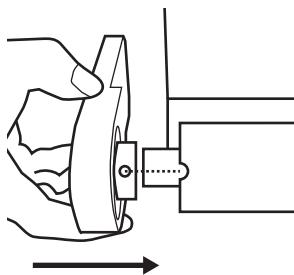
Faire pivoter le nouveau palier dans le logement.

Drehen Sie das neue Lager in das Gehäuse

8 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

Nettoyer les résidus incrustés dans l'arbre et enduire le tourillon d'un antigrippant.

Reinigen Sie die Welle von alten Rückständen und bedecken Sie das Wellenlager mit Anti-Seize



EN **9** Orient bearing so collar's set screws are aligned with access holes on edge of pulley and slide onto shaft

FR Orienter le palier de manière à ce que les vis de réglage du collet soient alignées avec les orifices d'accès situés sur le bord de la poulie et le glisser dans l'arbre.

DE Richten Sie das Lager so aus, dass die Feststellschrauben der Manschette mit den Zugangslöchern auf der Kante der Scheibe ausgerichtet sind und schieben Sie es auf die Welle

10 Apply removable threadlocker and partially tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key

Enduire de frein-filet et serrer partiellement les vis de réglage du collet avec la clé hexagonale de 3/32".

Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und ziehen Sie die Feststellschrauben der Lagermanschette teilweise mit einem 3/32"-Inbus-schlüssel an

11 Apply removable threadlocker to three M6 Screws; reinsert through bearing housing and tighten to frame; replace bearing cover

Enduire de frein-filet trois vis M6. Réinsérer par le logement du palier et resserrer sur le châssis. Remplacer le couvercle du palier.

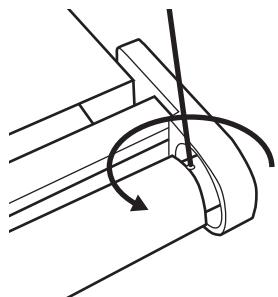
Befestigen Sie abnehmbaren Gewindekleber an den drei M6-Schrauben, setzen Sie diese durch das Lagergehäuse wieder ein und befestigen Sie sie am Rahmen

12 Fully tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key; set torque to 4 N·m

Serrer à fond les vis de réglage du collet à palier avec la clé hexagonale de 3/32". Régler la valeur de couple sur 4 Nm.

Ziehen Sie die Feststellschrauben an der Lagermanschette mit einem, 3/32"-Inbusschlüssel vollständig fest; stellen Sie den Drehmoment auf 4 Nm

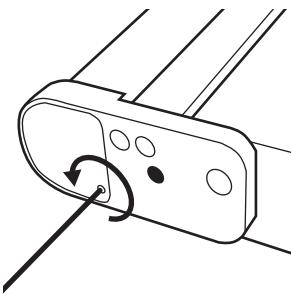
► Tail Bearing Change Changement du relèvement arrière / Wechsel des hinteren Lagers



EN 1 Loosen set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key

FR Desserrer les vis de réglage sur le collet à palier avec une clé hexagonale de 3/32".

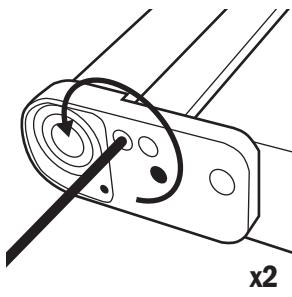
DE Lockern Sie mit einem 3/32"-Inbusschlüssel die Feststellschrauben an der Lagermanschette



2 Remove M6 Button Head Screw holding bearing cover with 4mm Hex Key

Retirer la vis M6 à tête ronde retenant le couvercle du palier avec une clé hexagonale de 4 mm.

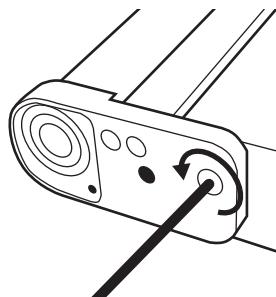
Entfernen Sie mit einem 4 mm-Inbusschlüssel die M6-Halbrundschrauben, welche die Lagerabdeckung hält



3 Remove two M6 screws holding tail spacer with a 5mm Hex Key

Retirer les deux vis M6 retenant l'entretoise de queue avec une clé hexagonale de 5 mm.

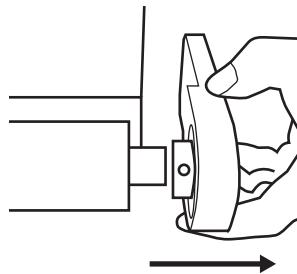
Entfernen Sie mit einem 5 mm-Inbusschlüssel die zwei M6-Schrauben, die den hinteren Abstandhalter halten



4 Remove shoulder bolt with a 4mm Hex Key

Retirer le boulon d'articulation avec une clé hexagonale de 4 mm.

Entfernen Sie den Passbolzen mit einem 4 mm-Inbusschlüssel



5 Slide bearing housing off tail pulley

FR Retirer le logement du palier de la poulie de queue en le faisant glisser.

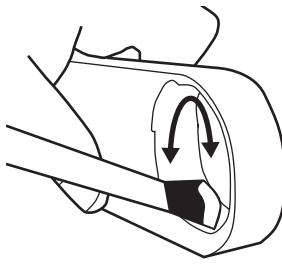
DE Schieben Sie das Lagergehäuse von der Umlenkrolle



6 Rotate old bearing out of housing

Retirer l'ancien palier de son logement en le faisant pivoter.

Drehen Sie das alte Lager aus dem Gehäuse



7 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Enduire l'intérieur du logement du palier d'un antigrippant.

Bedecken Sie das Innere des Lagergehäuse mit Anti-Seize

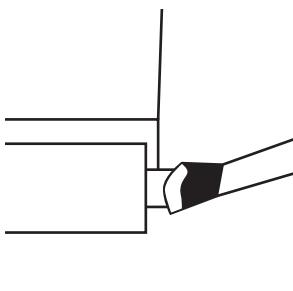
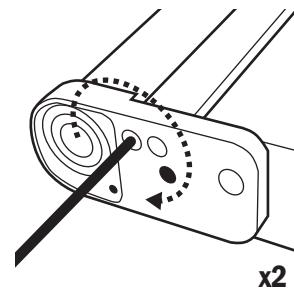
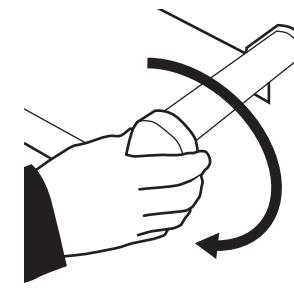
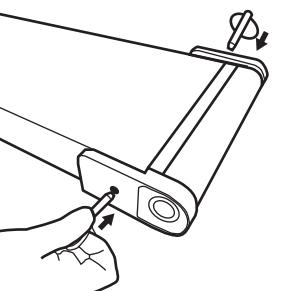
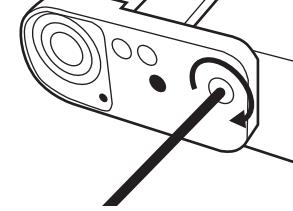
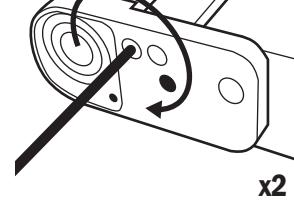
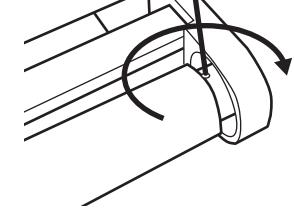
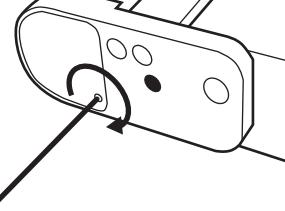


8 Rotate new bearing into housing

Faire pivoter le nouveau palier dans le logement.

Drehen Sie das neue Lager in das Gehäuse

► Tail Bearing Change (continued) Changement du relèvement arrière (suite) / Wechsel des hinteren Lagers (Fortsetzung)

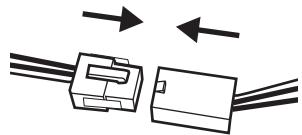
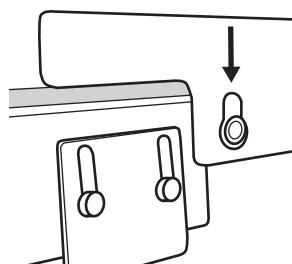
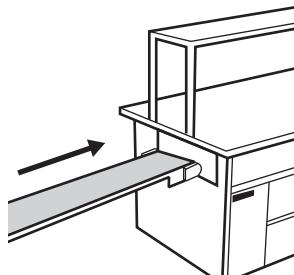
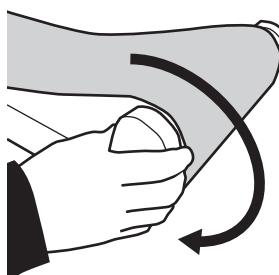
	 <p>x2</p>		
EN 9 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize	10 Apply threadlocker to two M6 Screws and Shoulder Bolt; reinsert through bearing housing and partially tighten	11 Flip tail down into operating position	12 Insert both tail retainer pins
FR Nettoyer les résidus incrustés dans l'arbre et enduire le tourillon d'un antigrippant.	Enduire de frein-filet deux vis M6 et le boulon d'articulation. Réinsérer par le logement du palier et resserrer partiellement.	Retourner la queue vers le bas en position de fonctionnement.	Insérer les deux broches de retenue de la queue.
DE Reinigen Sie die Welle von alten Rückständen und bedecken Sie das Wellenlager mit Anti-Seize	Befestigen Sie den Gewindekleber an zwei M6-Schrauben und dem Passbolzen; setzen Sie sie durch das Lagergehäuse ein und ziehen teilweise an	Kippen Sie mit dem hinteren Teil nach unten in Arbeitsposition	Führen Sie beide Haltestifte am hinteren Teil ein
	 <p>x2</p>		
EN 13 Fully tighten Shoulder Bolt	14 Fully tighten two M6 Screws	15 Apply removable threadlocker and tighten set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key; set torque to 4 N·m	16 Apply removable threadlocker and replace M6 screw holding bearing cover using 4mm Hex Key
FR Serrer à fond le boulon d'articulation.	Serrer à fond les deux vis M6.	Enduire de frein-filet et serrer les vis de réglage du collet à palier avec une clé hexagonale de 3/32". Régler la valeur de couple sur 4 Nm.	Enduire de frein-filet et replacer la vis M6 vis retenant le couvercle du palier à l'aide d'une clé hexagonale de 4 mm.
DE Ziehen Sie die Passbolzen vollständig fest	Ziehen die zwei M6-Schrauben vollständig an	Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und ziehen Sie mit einem 3/32"-Inbusschlüssel die Feststellschrauben an der Lagermanschette an, stellen Sie den Drehmoment auf 4 Nm	Tragen Sie abnehmbaren Gewindekleber auf und befestigen Sie mit einem 4 mm-Inbusschlüssel wieder die M6-Halbrundschrauben, welche die Lagerabdeckung halten

► Finalizing Maintenance Finaliser l'entretien / Wartungsende

These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Ces étapes doivent être achevées avant d'effectuer les procédures d'entretien décrites dans la section Entretien.

Diese Schritte müssen nach der Durchführung einer der in Abschnitt Wartung beschriebenen Wartungsmaßnahmen abgeschlossen werden.



- EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

FR Centrer la ceinture sur la queue et la faire pivoter vers le bas en position de fonctionnement.

DE Zentrieren Sie das Band auf dem hinteren Teil und drehen Sie es in Arbeitsposition

- 2** Slide conveyor into table

Faire glisser le transporteur sur la table.

Schieben Sie das Förderband in den Tisch

- 3** Replace sides by placing over screws and sliding down

Remplacer les côtés en les positionnant sur les vis et en les glissant vers le bas

Ersetzen Sie die Flügel, indem Sie diese über den Schrauben platzieren und nach unten schieben

- 4** Reconnect conveyor to control panel using both modular plugs

Rebrancher le transporteur au panneau de commande avec les deux fiches modulaires.

Verbinden Sie das Förderband mit beiden modularen Steckern mit dem Bedienfeld

► Recommended Spare Parts Pièces de rechange recommandées / Empfohlene Ersatzteile

Part #	Description
310112-264421-MTRGR05	Gearmotor 200W 1Ph 200-240VAC 5:1
310112-264421-BRNG	Spherical Bearing
1D0296A0002	Controller BLF 200W 230/1
1D0297A0003	Cables Power & Control BLF 3M
310112-E-MFLTR	Mains Filter
310112-E-PWRCBL	Cable Power Male 3M
310112-E-SWI0	On/Off Selector Switch 30mm 90 Deg
PF20-BELT-UVB-250-1920*	Belt FDA Black V-Guided

* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

Troubleshooting Dépannage / Fehler beheben

Symptom / Symptôme / Symptom	Possible Cause / Cause possible / Mögliche Ursache	Corrective Action / Action corrective / Korrekturmaßnahme
Conveyor makes a loud noise while running Le transporteur fait beaucoup de bruit lorsqu'il est en marche. Das Förderband macht beim Betrieb ein lautes Geräusch	Loose screws on pulley or bearing Desserrer les vis sur la poulie ou le palier. Lockern Sie die Schrauben auf der Scheibe oder am Lager	Tighten screws on pulley and bearing Resserrer les vis sur la poulie et le palier. Ziehen Sie die Schrauben an der Scheibe oder am Lager an
Conveyor squeaks when running Le transporteur grince lorsqu'il est en marche. Das Förderband quietscht beim Betrieb	Belt is mistracked La courroie n'est plus alignée. Der Riemen verläuft nicht in der Spur	See Belt Tracking section Voir Section Alignement de la courroie . Siehe Abschnitt Band-Spurführung
Conveyor will not start Le transporteur ne démarre pas. Das Förderband startet nicht	Power is disconnected L'alimentation électrique est coupée. Die Stromversorgung ist unterbrochen	Connect power Brancher l'alimentation électrique Schließen Sie die Stromversorgung an
	Motor is in alarm condition Le moteur est en mode Alarme. Der Motor ist im Alarmzustand	See Controller Operation section Voir Section Fonctionnement du contrôleur . Siehe Abschnitt Controller-Betrieb
	E-Stop activated Le bouton d'arrêt d'urgence (bouton E-Stop) est activé. Notausschalter aktiviert	Twist E-Stop to reset Tourner le bouton E-Stop pour réinitialiser. Drehen Sie den Notausschalter zum Zurücksetzen
Belt slips or stops Glissements ou arrêts de la courroie Förderband dreht durch oder stoppt	Lubrication between drive pulley and belt Lubrification entre la poulie motrice et la courroie. Schmierung zwischen Antriebsrolle und Förderband	Clean drive pulley and bottom of belt Enlever la poulie motrice et la partie inférieure de la courroie. Reinigen Sie die Antriebsrolle und die Unterseite des Förderbands
	Improper tension Tension inappropriée. Falsche Spannung	See Belt Tension section Voir Section Tension de la courroie . Siehe Abschnitt Bandspannung
Belt separating at splice Séparation de la courroie au niveau du raccord. Förderband bricht an der Klebestelle	Belt's useful life has expired La durée de vie utile de la courroie a expiré. Nutzungsdauer des Bands ist abgelaufen	Replace belt; see Belt Change section Remplacer la courroie ; voir Section Remplacement de la courroie . Ersetzen Sie das Förderband; siehe Abschnitt Förderband wechseln
Gearmotor is hot Le moteur à engrenages est chaud. Elektromotor ist heiß	Normal operation; motor runs up to 66°C under normal conditions Fonctionnement normal, le moteur tourne jusqu'à 66°C, dans des conditions normales. Normalbetrieb: Der Motor kann unter normalen Bedingungen bis zu 66°C heiß werden	None Aucune Keine

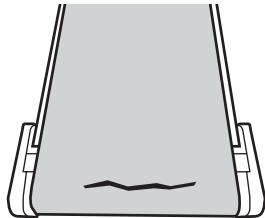
Maintenance Checklist

Liste de contrôle pour l'entretien / Wartungs-Checkliste

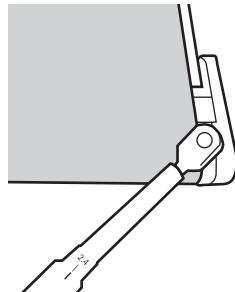
The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.

Les éléments suivants doivent être vérifiés à chaque entretien des transporteurs.

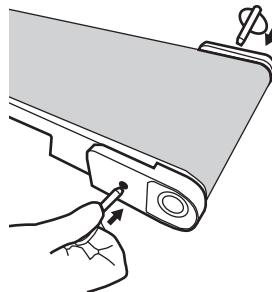
Die folgenden Punkte sollten bei jeder an den Förderbändern durchgeföhrten Wartung geprüft werden.



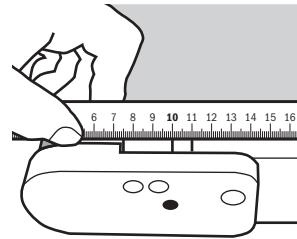
- EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt



- FR En cas de déchirure ou d'usure de la courroie, la remplacer.
- DE Prüfen das Band auf Brüche oder Risse; falls vorhanden, ersetzen Sie das Band



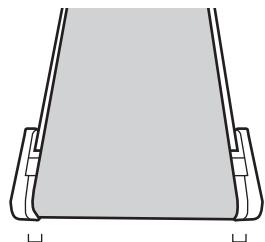
- EN Ensure both pull pins are inserted in tail



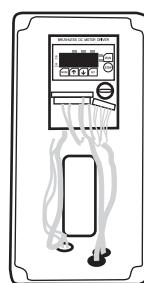
- FR Vérifier que les deux broches de traction sont insérées dans la queue.
- DE Stellen Sie sicher, dass beide Stifte am Ende eingefügt sind
- EN Ensure belt is tensioned so it does not show below side rail; gap between tail spacer and end of frame should be 10mm

Vérifier que la courroie est bien tendue afin de ne pas montrer le châssis en-dessous. L'écart entre l'entretoise de la queue et l'extrémité du châssis doit être de 10 mm.

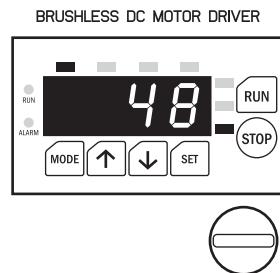
Vérifier que la courroie est bien tendue afin de ne pas montrer le châssis en-dessous. L'écart entre l'entretoise de la queue et l'extrémité du châssis doit être de 10 mm.



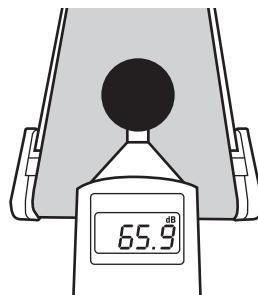
- EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, refer to **Belt Tracking** section



- FR Vérifier que la courroie passe au centre de la poulie, sinon voir la section Alignement de la courroie.
- DE Stellen Sie sicher, dass das Band zentriert auf der Scheibe läuft, wenn nicht, siehe Abschnitt **Band-Spurführung**



- EN Ensure motor load is below 60% (press up arrow key on controller); a number above 60 may indicate a problem with conveyor



- FR Vérifier que le niveau sonore est inférieur à 70 dB. Une valeur supérieure à 70 peut indiquer un problème sur le transporteur.
- DE Stellen Sie sicher, dass der Geräuschpegel unter 70 dB liegt, ein Wert über 70 kann auf ein Problem mit dem Förderband hinweisen

Vérifier que le niveau sonore est inférieur à 70 dB. Une valeur supérieure à 70 peut indiquer un problème sur le transporteur.

- EN Visually inspect all wire connections to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

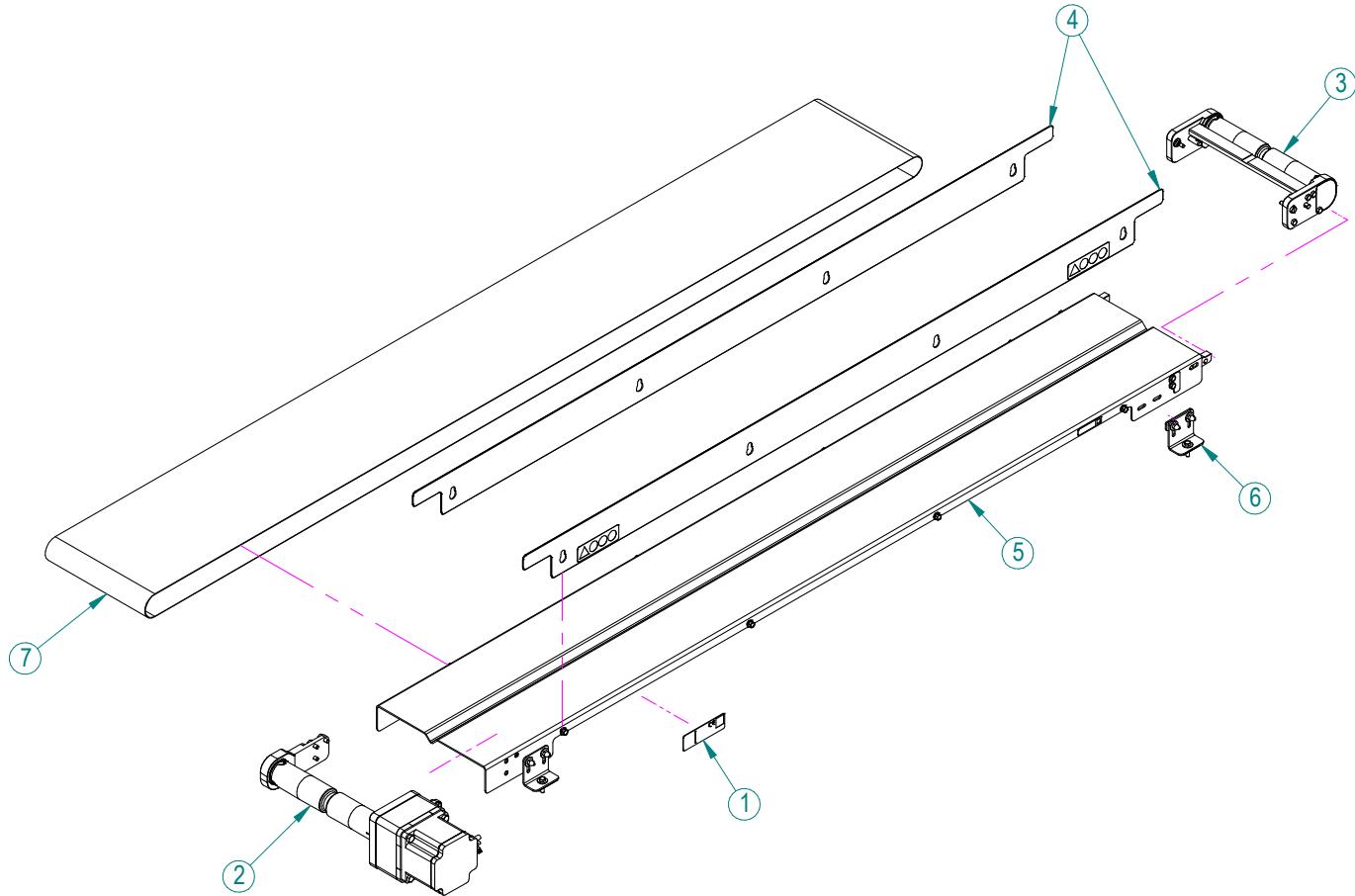
- FR Vérifier visuellement que toutes les connexions sont sécurisées, sinon les reconnecter/sécuriser.

- DE Prüfen Sie visuell alle Kabelverbindungen, um sicherzustellen, dass sie gesichert sind, wenn nicht, schließen Sie diese neu an bzw. sichern Sie diese

- EN Stellen Sie sicher, dass die Motorbelastung unter 60 % bleibt (drücken Sie auf die Pfeiltaste auf dem Controller), eine Zahl über 60 kann auf ein Problem mit dem Förderband hinweisen

Exploded Views *Vues éclatées / Explosionsansichten*

► Conveyor Assembly *Montage du transporteur / Förderband-Zusammenbau*

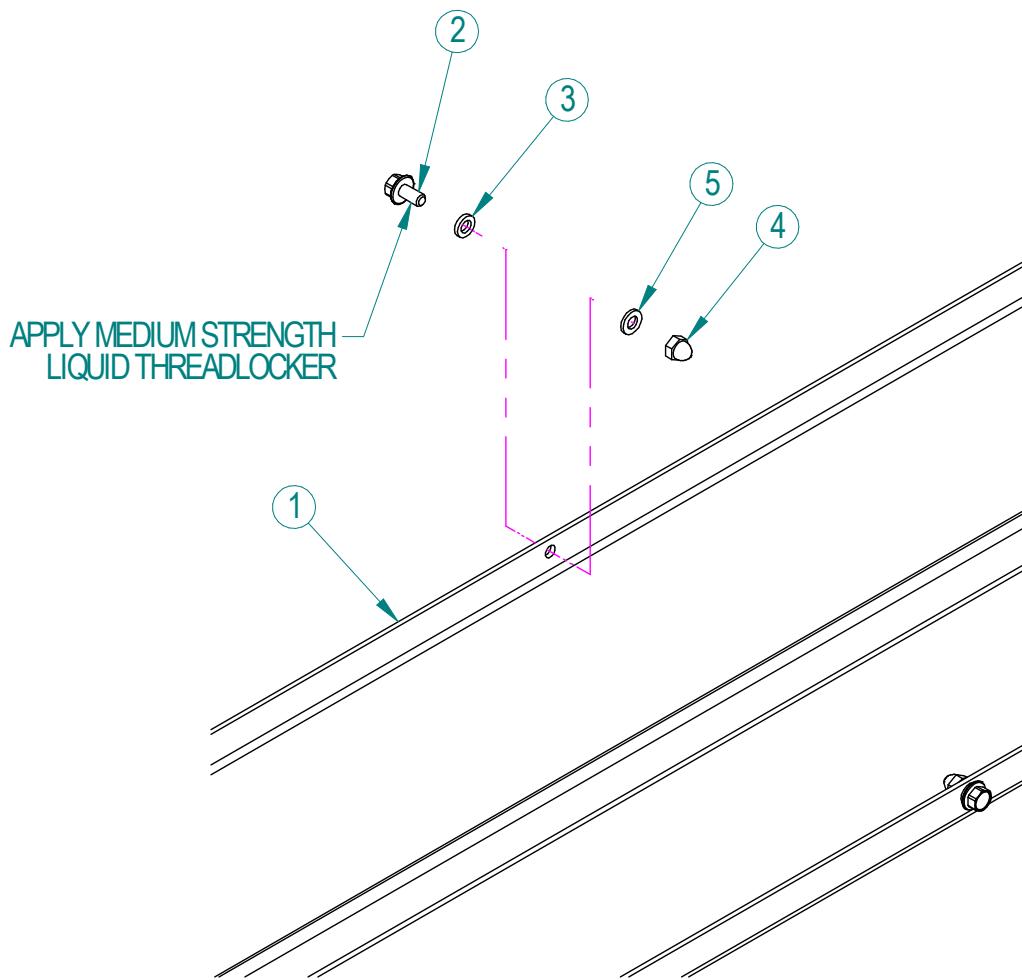


- * Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.
- * Les numéros de pièces réfèrent à des convoyeurs de longueur standard (1920 mm de long). Pour des longueurs non standard, les pièces peuvent être trouvées en visitant qcconfig.com/serial.
- * Teilenummern beziehen sich auf Förderbänder mit einer Standardlänge von 1920 mm. Teile für nicht-genormte Längen können sie auf der folgenden Website finden: qcconfig.com/serial

#	Part No.	Description
1	310112-264421-LBLSNCE	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE
2	310112-264421-VDRVASY3	ASSY DRIVE V-GUIDED W/INTEGRATED GMTR
3	310112-264421-VTLASY3	ASSY TAIL V-GUIDED
4	310112-277377-KSIDE-ASY	ASSY SIDE GUARD SET FULL HEIGHT

#	Part No.	Description
5	310112-281662-FRMTL-ASY	ASSY FRAME WITH TAIL ANCHORS
6	310112-301109-MNT5-ASY	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS
7	PF20-BELT-UVB-250-1920	BELT FDA BLACK V-GUIDED

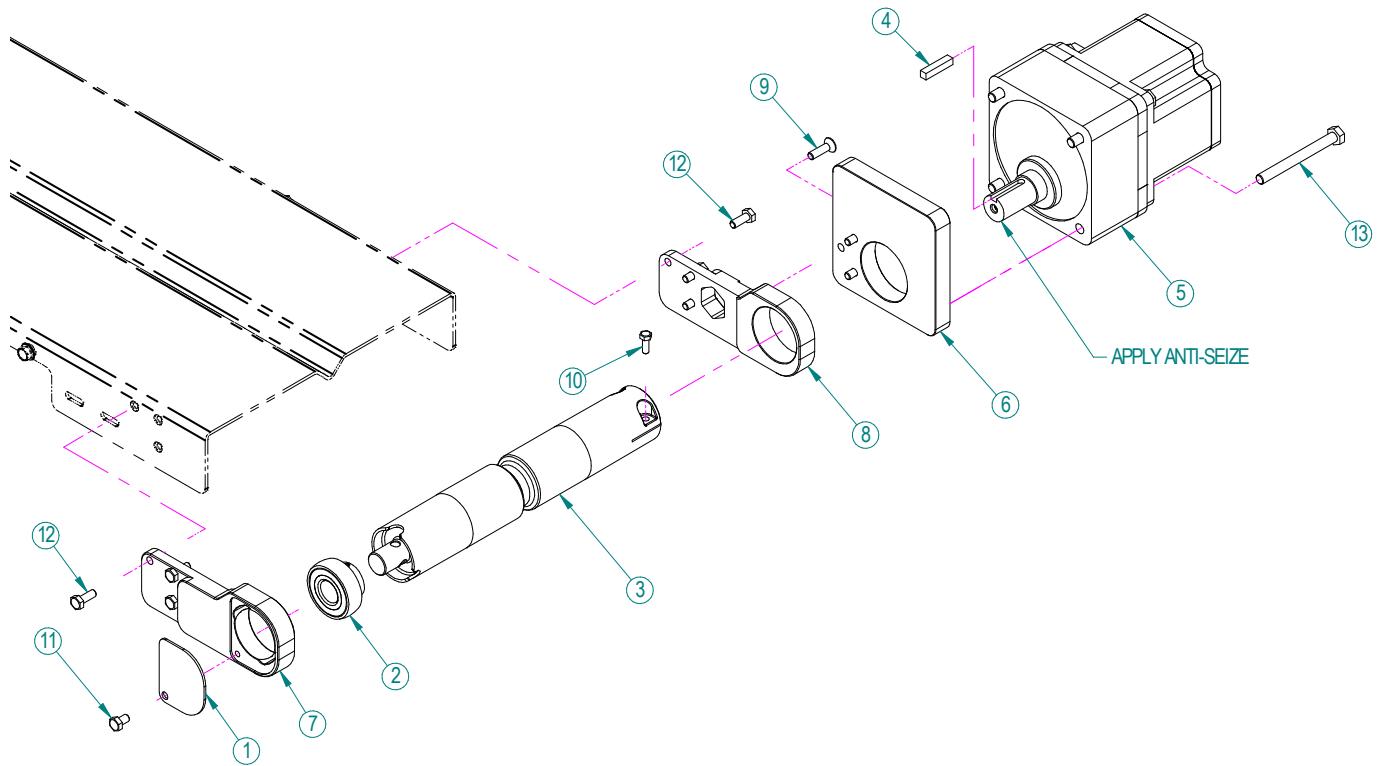
► **Frame Assembly Assemblage du cadre / Gestellbaugruppe**



#	Part No.	Description
1	310112-264421-FRM2	FRAME SPCL V-GUIDED
2	310112-264421-KBOLT2	SCREW HEX FLANGE M6 X 1 X 12
3	310112-264421-KSPCR	STAINLESS STEEL SPACER

#	Part No.	Description
4	HEA-2014-00	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6
5	WSHF-M06X12X16-SS	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS

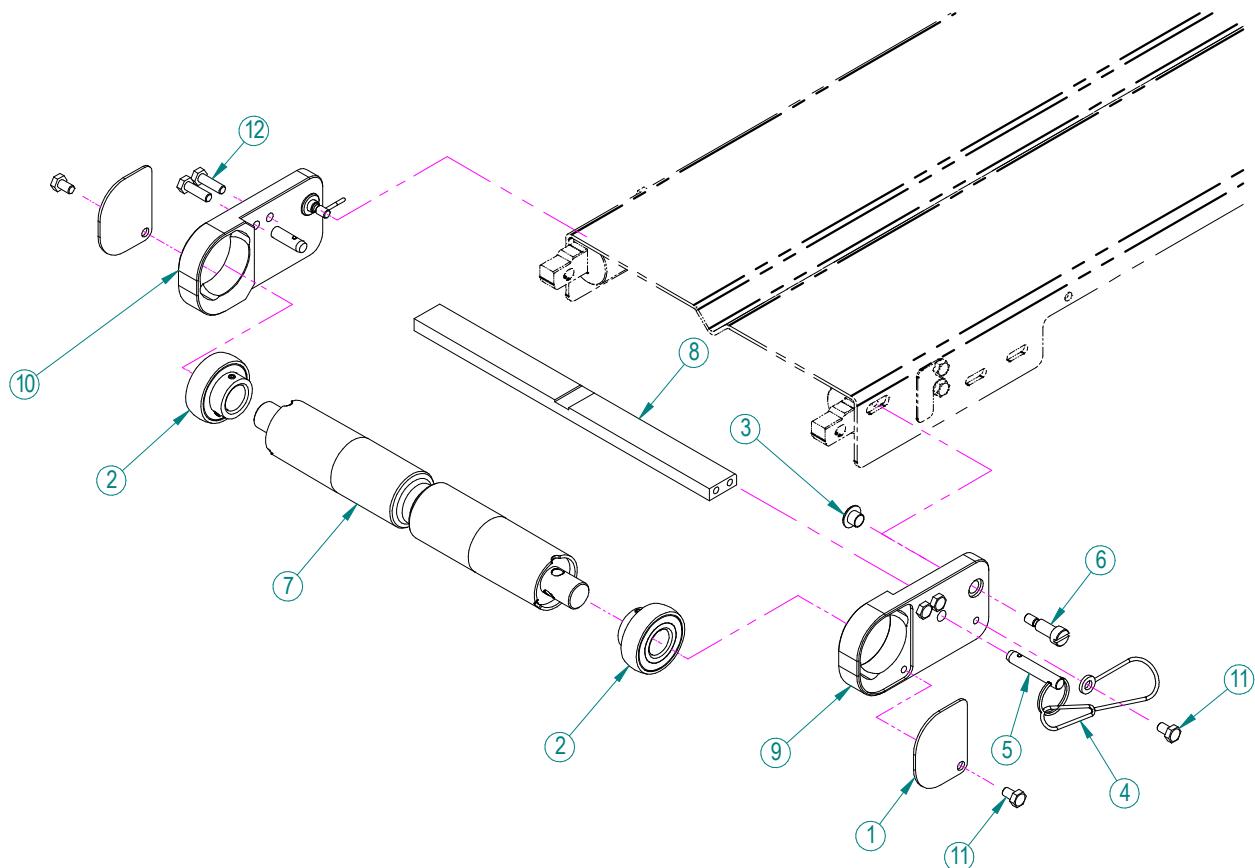
► Drive Assembly Montage du moteur / Antriebszusammenbau



#	Part No.	Description
1	310112-264421-BCVR2	BEARING COVER
2	310112-264421-BRNG	SPHERICAL BEARING
3	310112-264421-DPLY6	PULLEY DIRECT DRIVE V-GUIDED
4	310112-264421-KEY2	KEY 6mm SQ X 30mm SS
5	310112-264421-MTRGR05	GEARMOTOR 200W 1PH 200-240VAC 5:1
6	310112-264421-MTRMNT2	MOUNT G'MTR SUBPLATE
7	310112-290979-BHSNG	BEARING HOUSING DRIVE

#	Part No.	Description
8	310112-309730-DRVMN	BLOCK DRIVE MOUNTING
9	FHCS-M06X100X022-SS	SCREW FLAT HEAD CAP M6 X 1 X 22 SS
10	HHCS-M05X080X014-SS	SCREW HEX HEAD CAP M5 X .8 X 14 SS
11	HHCS-M06X100X010-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS
12	HHCS-M06X100X016-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 16 SS
13	SHCS-M08X125X080-SS	SCREW HEX HEAD CAP M8 X 1.25 X 80 SS

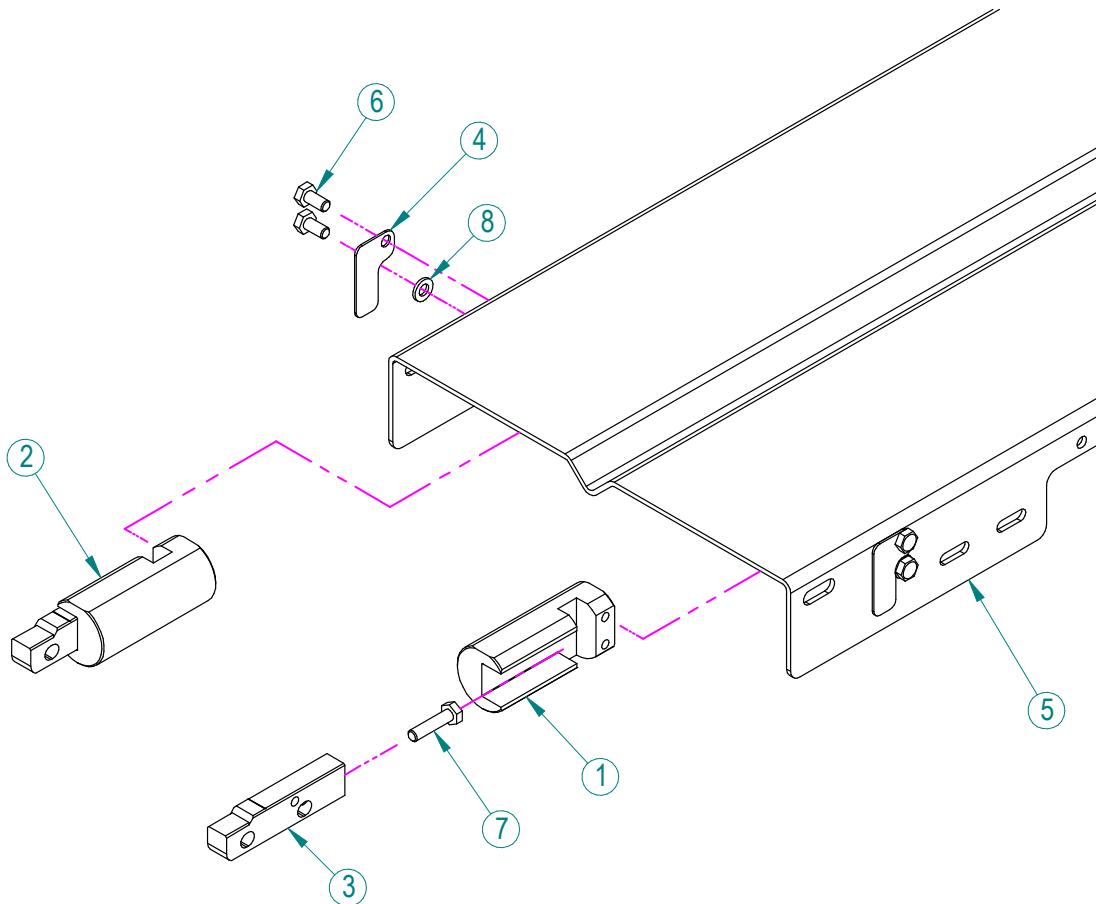
► Tail Assembly Montage de la queue / Zusammenbau des hinteren Teils



#	Part No.	Description
1	310112-264421-BCVR2	BEARING G COVER
2	310112-264421-BRNG	SPHERICAL BEARING
3	310112-264421-BSH	BUSHING
4	310112-264421-LAYRD	NYLON LANYARD
5	310112-264421-PIN3	PIN QUICK RELEASE
6	310112-264421-SBOLT	SCREW SHOULDER SLOTTED M6

#	Part No.	Description
7	310112-264421-TPLY2	TAIL PULLEY V-GUIDED
8	310112-264421-TLSPCR	TAIL SPACER
9	310112-309730-TLBLKLH	TAIL BLOCK LH
10	310112-309730-TLBLKRH	TAIL BLOCK RH
11	HHCS-M06X100X010-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS
12	HHCS-M06X100X020-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 20 SS

► Frame Tail Assembly Montage du châssis / Zusammenbau des Rahmens



* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

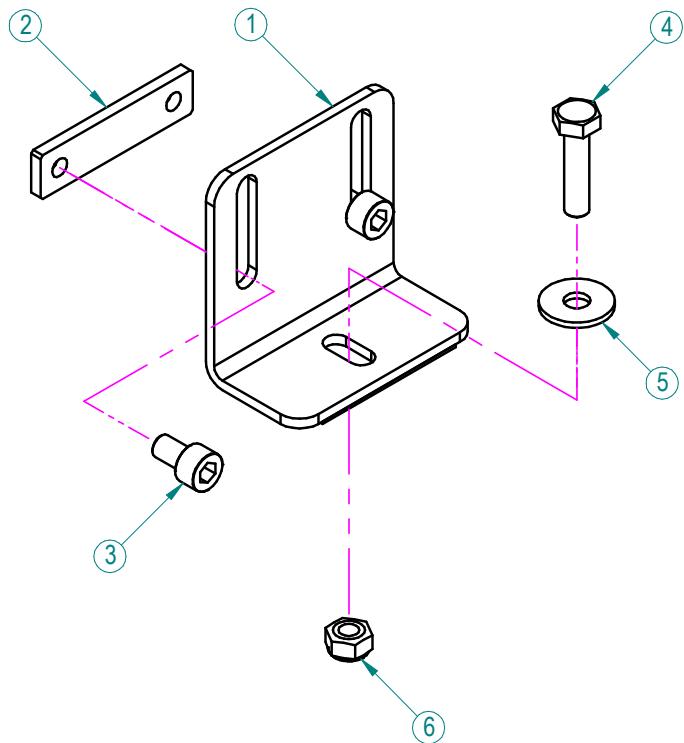
* Les numéros de pièces réfèrent à des convoyeurs de longueur standard (1920 mm de long). Pour des longueurs non standard, les pièces peuvent être trouvées en visitant qcconfig.com/serial.

* Teilenummern beziehen sich auf Förderbänder mit einer Standardlänge von 1920 mm. Teile für nicht-genormte Längen können sie auf der folgenden Website finden: qcconfig.com/serial

#	Part No.	Description
1	310112-264421-TLANCR-LH	TAIL ANCHOR ROUND LH
2	310112-264421-TLANCR-RH	TAIL ANCHOR ROUND RH
3	310112-264421-TSLSLDR	BLOCK SLIDER TAIL
4	310112-264421-WCVR2	COVER TENSIONER WINDOW

#	Part No.	Description
5	310112-281662-FRM-ASY	ASSY CONVEYOR FRAME FINISHED
6	HHCS-M06X100X012-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS
7	HHCS-M06X100X025-SS	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS
8	WSHF-M06X12X16-SS	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS

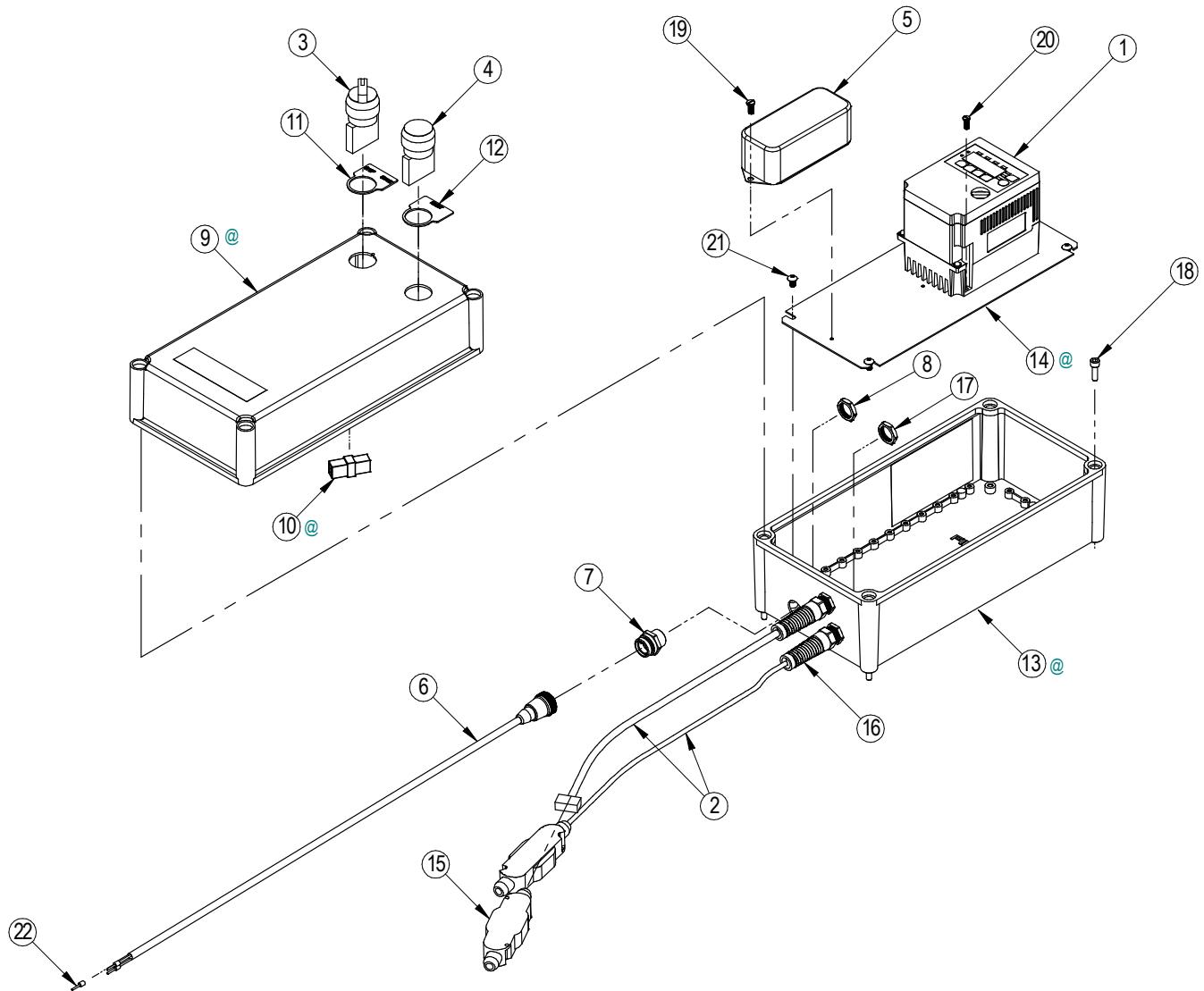
► Mount Assemblies *Montage du support / Zusammenbau der Halterung*



#	Part No.	Description
1	310112-281662-MNT3	Mount 2-Axis Slotted Base
2	310112-264421-MNTLP	Plate Lock Mount
3	SHCS-M06X100X010-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 10 SS

#	Part No.	Description
4	HHCS-M06X100X025-SS	Screw Hex Head Cap M6 X 1 X 25 SS
5	WSHF-M06X18X16-SS	Washer M6 X 18 OD X 1.6 Thick SS
6	NUTH-M06X100-SS-B	Nut Hex With Nylon M6 X 1 SS

► Panel Assembly Montage du panneau / Bedienfeld-Zusammenbau

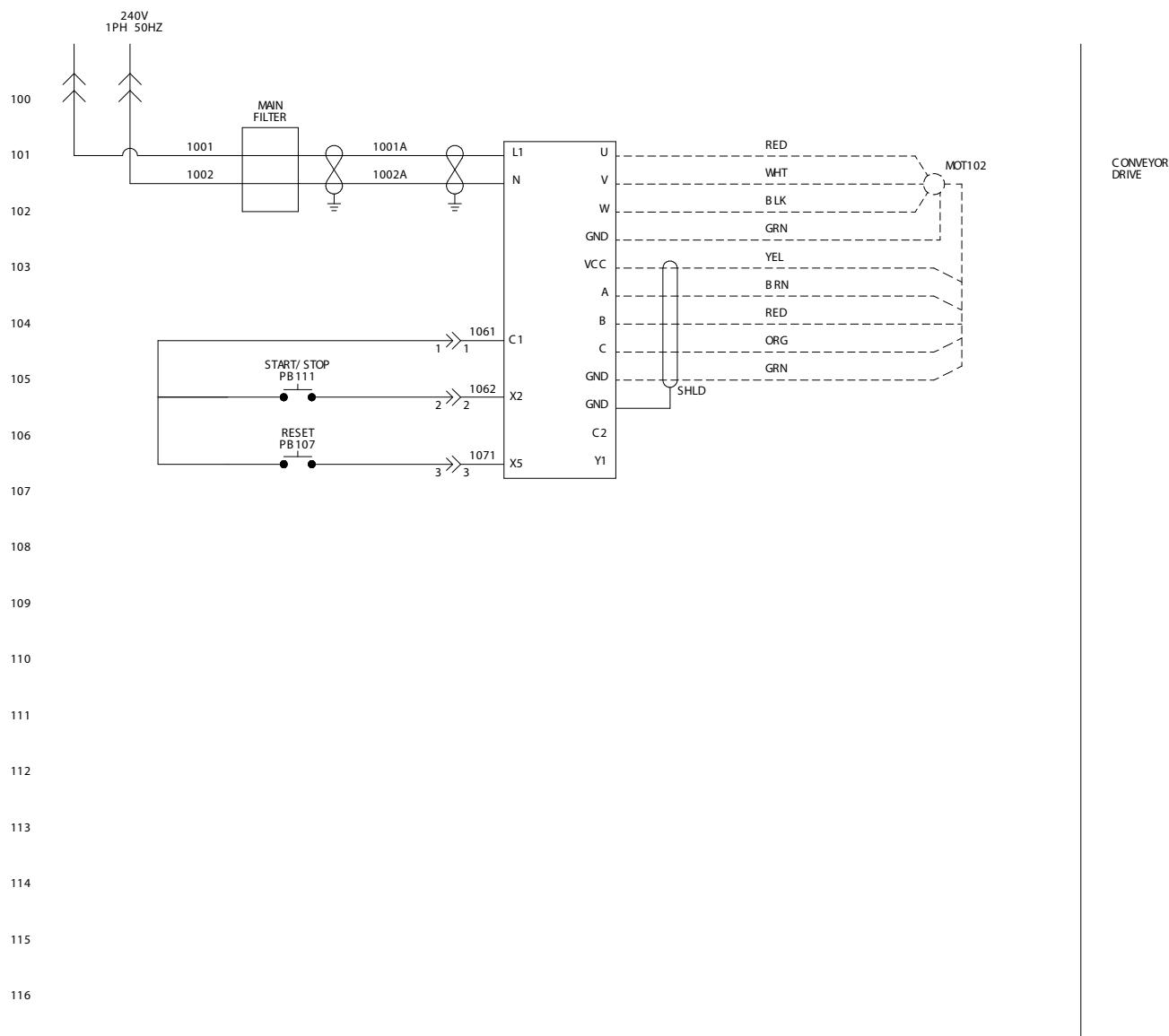


@ Part not sold separately

#	Part No.	Description
1	1D0296A0002	Controller BLF 200W 230/1
2	1D0297A0003	Cables Power & Control BLF 3M
3	310112-E-SWIO	On/Off Selector Switch 30mm 90 Deg
4	310112-E-RBTN	Reset Push Button 30mm Blue
5	310112-E-MFLTR	Mains Filter
6	310112-E-PWRCBL	Cable Power Male 3M With Terminal Pins
7	310112-E-PWRCPCT-ASY	Receptacle Power Female
8	310112-E-LNPWRCPT	Lock Nut For Power Receptacle
9	310112-E-CVR-ASY	Enclosure Clear Cover Assembly
10	310112-E-MCON	Modular Connector Assy
11	310112-E-012	Tag Start/Stop Switch 90Deg

#	Part No.	Description
12	310112-E-011	Tag Reset Button
13	310112-E-BASE2	Enclosure Base Nema 4X Polycarbonate
14	310112-E-SBPNL	Enclosure Subpanel Modified
15	1D0260A	Cover Cable Connector Oriental BLF DC
16	1D0253A	Flex Fitting
17	1D0254A	Nut Nylon Locking
18	SHCS M06X100X020-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 20 SS
19	310112-E-1032	Machine Screw Slotted Head 10-32X1/2
20	310112-E-832	Machine Screw Slotted Head 8-32X1/2
21	310112-E-M5X10	Machine Screw Philips Head M5x10
22	310112-E-FERL	Wire Ferrule Single Insulated

► Wiring Diagram Diagramme du câblage / Stromlaufplan



EC Declaration of Conformity

We,

QC Industries, LLC
4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, USA
Phone: +1-513-753-6000



declare under our sole responsibility that the products,

PF Series Conveyor

to which this documentation relates, is in conformity with the following documents:

► Directives

Machinery Directive 2006/42/EC

EN 12100:2010 Safety of Machinery

Complies with the following basic requirement sub-chapters: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.6, 1.2.7, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.2, 1.5.4, 1.5.9, 1.5.11, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.6.5, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.3, 1.7.4, 2.1.b, 2.1.c, 2.1.d, 2.1.e, 2.1.2.

To comply with the Machinery Directive, E-Stops must be installed and tested per the installation instructions in the Installation, Operation & Maintenance Manual. The conveyor will not run until E-Stops have been properly installed.

The above-referenced equipment is in conformity with all safety-related clauses of

EN 60204-1:2006+A1:2009 Safety of Machinery - Electrical Equipment of Machines

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

QC Industries fully complies with the WEEE directive for the disposal of waste electrical and electronic equipment in line with legislation applicable in the EU member states. Components marked with the crossed out wheeled bin symbol should not be discarded as common solid waste and should be recycled in compliance with the WEEE directive or sent back to QC Industries for proper disposal.

► Noise Declaration

When properly installed, the sound produced by these conveyors is less than 70 dB.

► Person authorized to compile the technical file

TUV UD Product Services Ltd UK

Belasis Business Centre

Coxwold Way,

Billingham

Teeside

TS23 4EA

England

Relevant information will be transmitted via e-mail in response to a reasoned request by national authorities. (Regulatory Inquiries Only)

Name	Dave Endres	Company	QC Industries, LLC
Signature		Address	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 USA
Title	President	Date of Declaration	August 1, 2018

Déclaration CE de Conformité

Nous, soussignés,



QC Industries, LLC
4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, VS
nr telefonu: +1-513-753-6000

déclarons sous notre entière responsabilité que les produits

Convoyeur série PF

auxquels le présent document se rapporte sont conformes aux documents suivants.

► Directives

Directive relative aux machines 2006/42/CE

EN 12100:2010 Sécurité des machines

et aux sous-chapitres d'exigences de base suivants : 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.6, 1.2.7, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.2, 1.5.4, 1.5.9, 1.5.11, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.6.5, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.3, 1.7.4, 2.1.b, 2.1.c, 2.1.d, 2.1.e, 2.1.2.

Pour se conformer à la directive Machines , des dispositifs d'arrêt d'urgence être installés et testés suivant les consignes d'utilisation et d'entretien du Manuel d'installation. Le convoyeur ne fonctionnera pas jusqu'à ce que des dispositifs d'arrêt d'urgence aient été correctement installés.

L'équipement susmentionné est conforme à toutes les clauses relatives à la sécurité de

EN 60204-1:2006+A1:2009 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines

Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2014/30/CE

QC Industries se conforme entièrement à la directive DEEE pour l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques conformément à la législation applicable dans les États membres de l'UE. Les composants marqués du symbole de la poubelle barrée d'une croix ne doivent pas être jetés comme des déchets solides communs et doivent être recyclés conformément à la directive DEEE ou renvoyés à QC Industries pour une élimination appropriée.

► Déclaration sur le niveau de bruit

Si l'installation est correcte, le niveau du son produit par les convoyeurs est inférieur à 70 dB.

► Personne habilitée à établir le dossier technique

TUV UD Product Services Ltd UK

Belasis Business Centre
Coxwold Way,
Billingham
Teeside
TS23 4EA
Angleterre

Les informations pertinentes seront communiquées par courrier électronique en réponse à une demande motivée des autorités nationales. (Enquêtes réglementaires seulement)

Nom	Dave Endres	Société	QC Industries, LLC
Signature		Adresse	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 VS
Fonction	Président	Date de la déclaration	1 août 2018

EC-Konformitätserklärung

Wir,



QC Industries, LLC
4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, VS
nr telefonu: +1-513-753-6000

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt,
Förderband der PF-Serie,

auf welche sich diese Dokumentation bezieht, mit den folgenden Dokumenten in Einklang stehen:

► Richtlinien

Maschinenrichtlinie 2006/42/EC
EN 12100:2010 Maschinensicherheit

Das Gerät erfüllt die Grundbedingungen der folgenden Unterkapitel: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.6, 1.2.7, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.2, 1.5.4, 1.5.9, 1.5.11, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.6.5, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.3, 1.7.4, 2.1.b, 2.1.c, 2.1.d, 2.1.e, 2.1.2.

Zur Einhaltung der Maschinenrichtlinie müssen Notausschalter gemäß den Anleitungen in dem Installations-, Bedienungs- und Wartungshandbuch installiert und getestet werden. Das Förderband läuft nicht, wenn die Notausschalter nicht richtig installiert wurden.

Das obengenannte Gerät erfüllt alle sicherheitsrelevanten Bestimmungen von
EN 60204-1:2006+A1:2009 Maschinensicherheit – Elektrische Ausrüstung von Maschinen
Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU

QC Industries erfüllt die WEEE-Richtlinie für die Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten im Einklang mit den in den EU-Mitgliedstaaten geltenden Rechtsvorschriften in vollem Umfang. Komponenten, die mit dem Symbol der durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichnet sind, sollten nicht als gewöhnlicher fester Abfall entsorgt werden und sollten in Übereinstimmung mit der WEEE-Richtlinie recycelt oder zur ordnungsgemäßen Entsorgung an QC Industries zurückgesandt werden.

► Geräuschangabe

Im Falle einer korrekten Installation beträgt der von diesen Förderbändern verursachte Geräuschpegel weniger als 70 dB.

► Bevollmächtigte zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen

TUV UD Product Services Ltd UK
Belasis Business Centre
Coxwold Way,
Billingham
Teeside
TS23 4EA
England

Relevante Informationen werden als Antwort auf begründete Anforderungen von nationalen Behörden per Email gesendet. (Ausschließlich regulatorische Anfragen)

Name	Dave Endres	Firma	QC Industries, LLC
Unterschrift		Adresse	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 VS
Titel	Vorsitzender	Datum der Erklärung	2. August 2015

Notes

Notes

Service Record *Carnet d'entretien / Service-Einträge*

► **Serial Numbers** *Numéros de série / Seriennummern*

Prep Table Conveyor: _____

ECU Table Conveyor:

► Date of Installation *Date d'installation / Installationsdatum*

— 1 —

Service Record *Carnet d'entretien / Service-Einträge*

► **Serial Numbers** *Numéros de série / Seriennummern*

Prep Table Conveyor:

FCU Table Conveyor:

► **Date of Installation** *Date d'installation / Installationsdatum*
