

PF26 Conveyors

Installation, Operation & Maintenance Instructions

Installations, Betriebs- und Wartungsanleitung



Contents / Inhalt

Warnings / Warnung	2
Installation / Installation	3
Operation / Betrieb	9
Controller / Controller	13
Tension & Tracking / Spannung und Spurverfolgung	15
Maintenance / Wartung	17
Troubleshooting / Fehler beheben	22
Maintenance Checklist / Liste de contrôle pour l'entretien	23
Exploded Views / Explosionsansichten	24
EC Declaration of Incorporation	31
Herstellererklärung CE	32
Service Record / Service-Einträge	36

Original Language: English
 Translations from Original Language: Deutsch



QC Industries, LLC
 4057 Clough Woods Dr.
 Batavia, OH 45103 USA

+1 (513) 753-6000
qcconveyors.com

Warnings / Warnungen



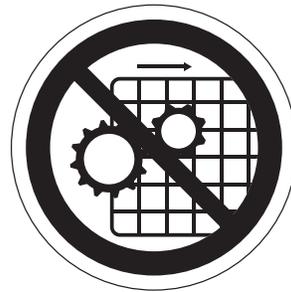
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

DE Bei unangemessener Anwendung der Rollenförderbänder besteht eine Kneif- oder Verwundungsgefahr.



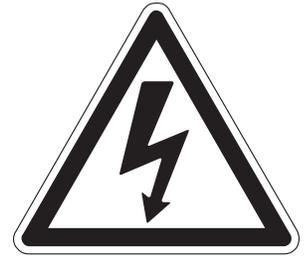
Lock out power before servicing conveyor

Strom muss vor Wartungsarbeiten am Förderband ausgesperrt werden.



Do not use with guards removed

Diese Anleitung muss vor der Bedienung vollständig durchgelesen werden.



Risk of Electrocution and Fire

Stromschlag- und Brandgefahr

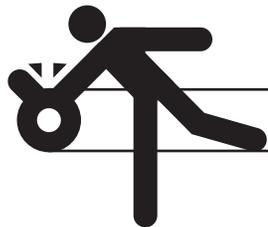
DANGER
ACHTUNG



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

DE Klettern, Sitzen, Gehen oder Mitfahren auf dem Förderband führt zu Schwerverletzung oder Tod

WARNING
WARNUNG



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

Offene bewegliche Teile können Schwerverletzungen verursachen; **STROM AUSSCHALTEN** vor Entfernung der Schutzeinrichtung

WARNING
WARNUNG



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

Das Gerät kann ohne Warnung anlaufen – Schwerverletzungsgefahr. **ABSTAND HALTEN**

WARNING
WARNUNG



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

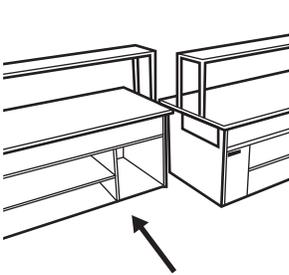
Die Wartung von beweglichen oder stromführenden Geräten kann zu Schwerverletzungen führen. **STROM AUSSPERREN**

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.

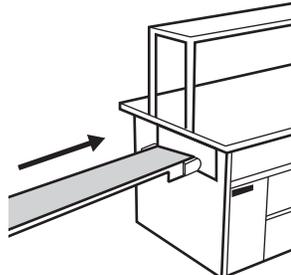
Die Tischplatten und Förderbänder enthalten keine Notausschalter zur Stromaussperrung. Notausschalter sind vorgeschrieben und müssen mit den Platten zusammen installiert werden. Sie werden der Reihe nach vor den Schalttafeln verdrahtet und müssen während des Einsatzes den Strom zu allen Platten und Förderbändern abschalten. Zusätzlich muss der Monteur eine verriegelbare Methode der Stromisolation vorsehen

► Install conveyors in tables / Installation der Förderbänder auf den Tischplatten



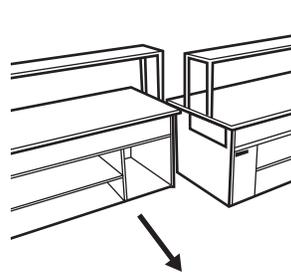
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

DE Ziehen Sie die Tischplatten auseinander, so dass der Wartungshohlraum im ECU-Tisch zugänglich ist.



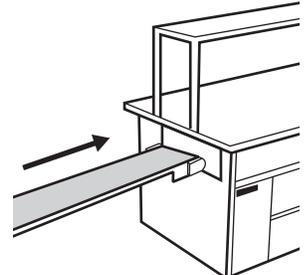
2 Slide conveyor, tail first, into ECU table

Schieben Sie das ECU-Förderband mit der Umlenkrolle voran auf die ECU-Tischplatte.



3 Move tables back together

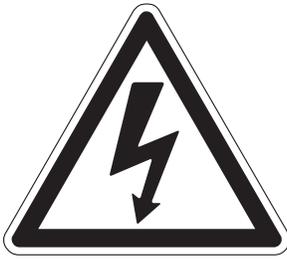
Schieben Sie die Tischplatten wieder zusammen.



4 Slide second conveyor, tail first, into prep table

Schieben Sie das PRP-Förderband mit der Umlenkrolle voran auf die Vorbereitungstischplatte.

► **Connect control panels** / Verbindung der Steuergeräte



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

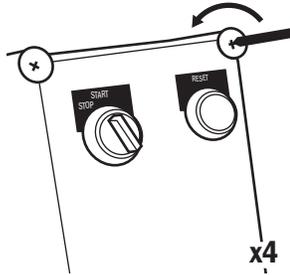
WARNING

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

DE 3er-Drahtkabel mit 230V AC verbinden, einphasige Stromquelle

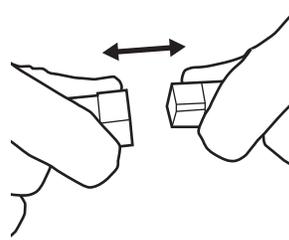
ACHTUNG

Stromschlag- und Brandgefahr; kein integrierter Überstromschutz; Installation auf zugehörigem Zweigstromkreis 10A maximal



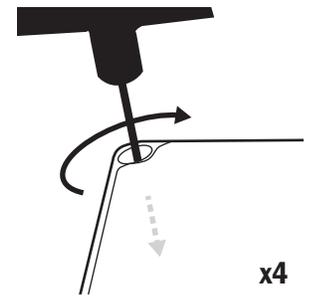
2 Remove clear cover from control panel

Entfernen Sie die klarsichtige Abdeckung vom Steuergerät.



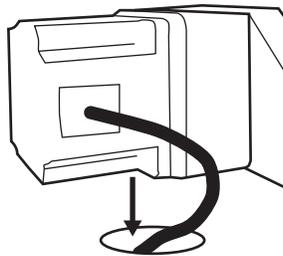
3 Disconnect clear cover connector and set cover aside

Trennen Sie die Verbindung zur klarsichtigen Abdeckung und legen Sie die Abdeckung zur Seite.



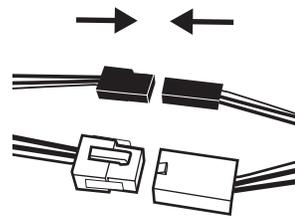
4 Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Befestigen Sie das Gerät mit einem 5mm-Innensechskantschlüssel an der Tischplatte, so dass die Schrauben im Steuergerät die Befestigungslöcher abdecken.



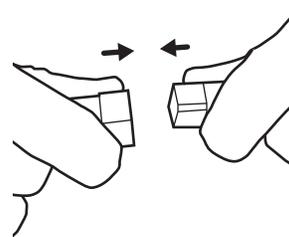
EN **5** Route cable for gearmotor through hole provided in table

DE Führen Sie jeweils zwei Kabel per Getriebemotor durch die jeweilige Öffnung in der Tischplatte.



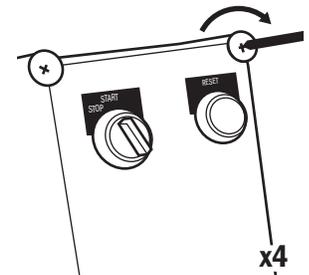
6 Connect control cable

Verbinden Sie die Steuerkabel.



7 Reconnect clear cover connector

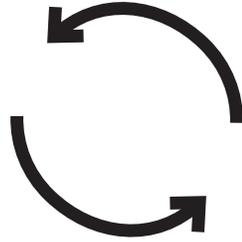
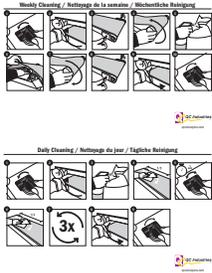
Schließen Sie die klarsichtige Abdeckung wieder an.



8 Secure clear cover to control panel

Befestigen Sie die klarsichtige Abdeckung an der Steuerung.

► **Connect control panels (continued)** / Verbindung der Steuergeräte (Fortsetzung)



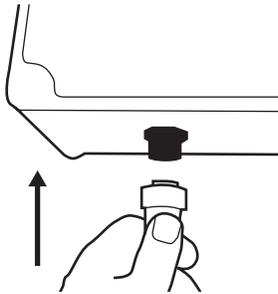
EN **9** Affix daily and weekly cleaning instructions in a prominent place

DE Répéter la procédure pour le second convoyeur

10 Repeat this procedure for the second conveyor.

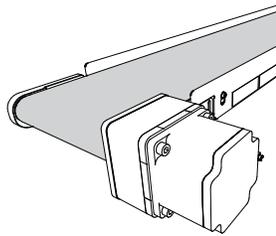
Wiederholen Sie diese Schritte für das zweite Förderband.

► **Test Control Panel** / Contrôler le tableau de commande



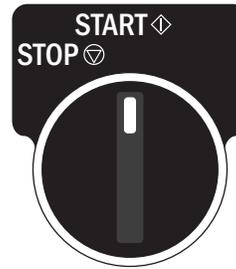
EN **1** Activate AC power to control panels

DE Aktivieren Sie die AC-Energieversorgung zur Steuerung.



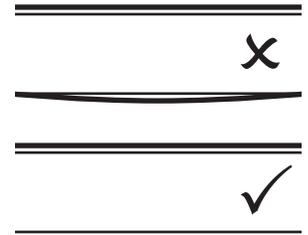
2 Check to make sure conveyor is clear of tools and personnel

Vergewissern Sie sich, dass sich keine Werkzeuge oder Mitarbeiter auf dem Förderband befinden.



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

Starten Sie das Förderband, indem Sie den Start/Stop-Schalter auf Start schalten (◊)

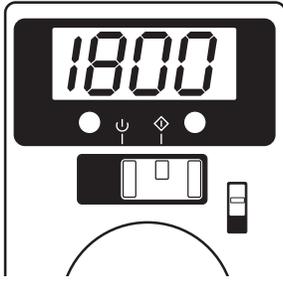


4 Verify belt is properly tracked and not sagging below frame; refer to **Belt Tension & Tracking** section if adjustment is necessary

Bestätigen Sie, dass das Band ordnungsgemäß die Spur hält und nicht unter dem Gestell durchhängt; siehe gegebenenfalls Abschnitt Spannung & Spurhaltung.

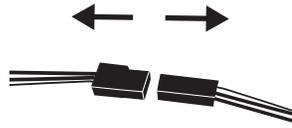
Repeat this procedure for the second conveyor.
Wiederholen Sie diese Schritte für das zweite Förderband.

► **Test Control Panel (continued)** / Steuerungstest (Fortsetzung)



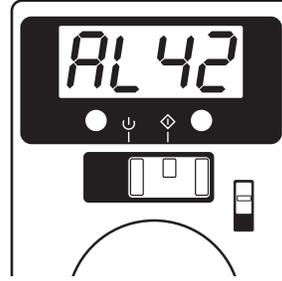
EN **5** Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set

DE Die Steuerung zeigt 1800 (Werkseinstellung) oder die eingestellte Geschwindigkeit an.



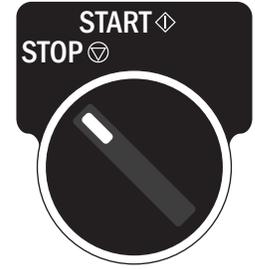
6 Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

Erzeugen Sie einen Fehler, indem Sie das Steuerkabel vom Motor trennen (kleiner Anschluss).



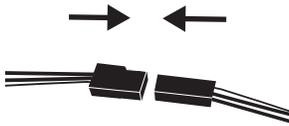
7 Verify controller displays AL42

Bestätigen Sie, dass die Steuerung AL42 anzeigt.



8 Turn Start/Stop Switch to Stop (▽)

Schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (▽)



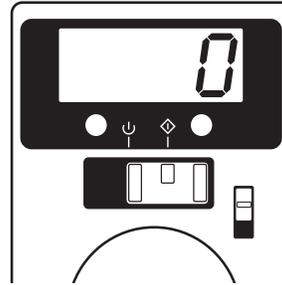
EN **9** Reconnect control cable to motor

DE Verbinden Sie erneut das Steuerkabel mit dem Motor (kleiner Anschluss).



10 Press Reset button (//) to clear error

Drücken Sie den Reset-Schalter (//) um den Fehler zu löschen



11 Verify controller displays 0

Bestätigen Sie, dass die Steuerung 0 anzeigt

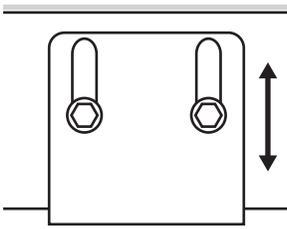


12 Turn Start/Stop Switch to Start (△)

Schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Start (△)

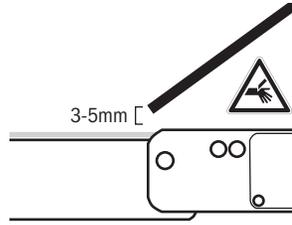
Repeat this procedure for the second conveyor.
Wiederholen Sie diese Schritte für das zweite Förderband.

► **Adjust conveyor elevations** / Einstellung der Förderbandhöhe



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

DE Die Halterungshöhe kann durch Lockerung der Sechskantschrauben mit einem 10mm-Schlüssel eingestellt werden.

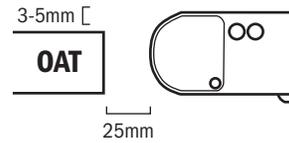


2 Adjust prep table conveyor so top of belt is 3-5 mm below bottom of chute

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

Stellen Sie das Förderband der Vorbereitungsplatte so ein, dass sich die Oberseite des Bandes 3-5mm unterhalb der Unterseite der Zufuhrrinne befindet.

ACHTUNG
Zufuhrrinne und Förderband verursachen einen Klemmpunkt; angemessene Schutzvorrichtungen müssen installiert werden.

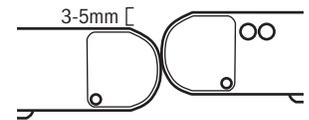


3 Adjust ECU table conveyor so discharge end is 3-5mm above OAT surface

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

Stellen Sie das ECU-Förderband so ein, dass sich das Entladungsende 3-5mm oberhalb der OAT-Fläche befindet.

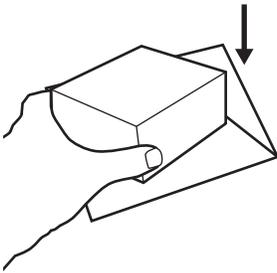
ACHTUNG
Halten Sie eine Lücke von 25mm zwischen dem Förderband und OAT ein; eine zu kleine Lücke führt zu Quetschgefahr.



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.

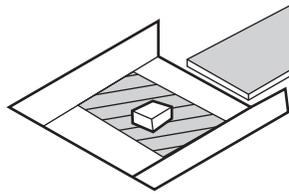
Stellen Sie die Übergänge zwischen den Förderbändern so ein, dass sich das Ende der Vorbereitungsplatte 3-5mm oberhalb des ECU-Förderbandes befindet; die Lagergehäuse der Förderbänder sollten sich an den Übergangspunkten berühren.

► **Test Transitions & Speed** / *Tester les transitions et la vitesse*



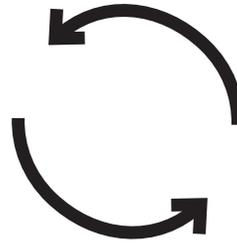
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

DE Starten Sie beide Förderbänder und lassen Sie eine gefüllte Sandwich-Schachtel in die Zufuhrinne der Vorbereitungsplatte fallen.



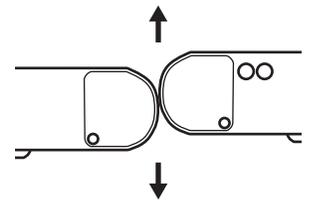
2 Adjust conveyor speed faster or slower until sandwich box lands in optimal spot on Order Assembly Table (see **Speed Adjustment** section)

Stellen Sie die Geschwindigkeit des Förderbands schneller und langsamer ein, bis die Sandwich-Schachtel an einer optimalen Stelle der Auftragsfertigungsplatte (OAT) landet (siehe Abschnitt Geschwindigkeitseinstellung).



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

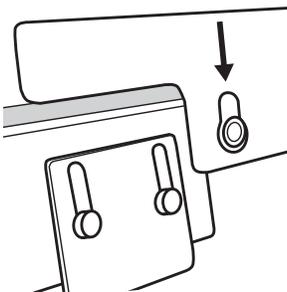
Testen Sie die Sandwich-Schachtel mehrmals, indem Sie die Übergänge zwischen Zufuhrinne, Förderband und Wärmeplatte überprüfen.



4 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

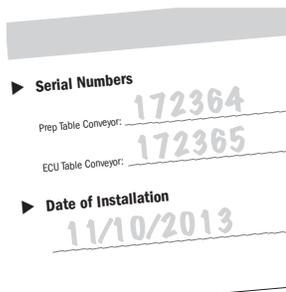
Stellen Sie gegebenenfalls die Förderbänderhöhen so ein, dass optimale Übergänge gewährleistet sind.

► **Complete Installation** / *Abschluss der Installation*



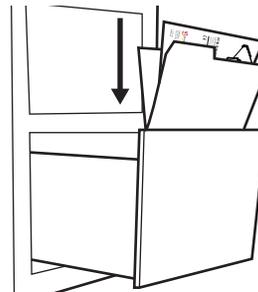
EN **1** If removed, install sides by placing larger hole over screws and sliding down

DE Wenn Sie es entfernen, installieren Sie die Seiten, indem Sie ein großes Loch über die Schrauben legen und nach unten rutschen



2 Record serial number on back cover of this manual

Notieren Sie die Seriennummer auf der Rückseite dieser Anleitung.



3 File this manual in store office for future reference

Verwahren Sie diese Anleitung für spätere Verwendung in Ihrem Büro.

Operation / Bedienung

▶ Starting / Starten



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

DE Starten Sie das Förderband, indem Sie den Start/Stop-Schalter auf Start (◊) schalten

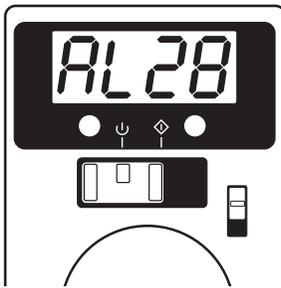
▶ Stopping / Stoppen



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

Stoppen Sie das Förderband, indem Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (○) schalten

▶ Resetting / Zurücksetzen



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

DE Falls eine Alarmbedingung eintritt, muss das Steuergerät zurückgesetzt werden.



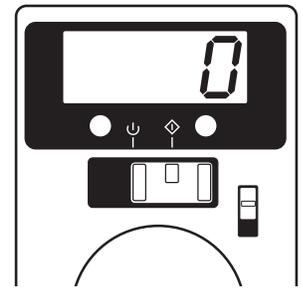
2 Switch Start/Stop switch to Stop (○)

Schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (○)



3 Press Reset button (//)

Drücken Sie den Reset-Schalter (//)



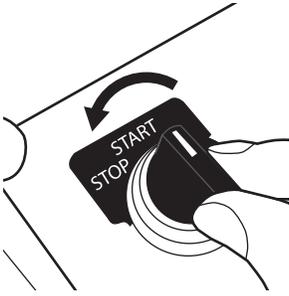
4 If controller displays "0" the alarm has been cleared

Wenn die Steuerung 0 anzeigt, wurde die Alarmbedingung gelöscht.

If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.

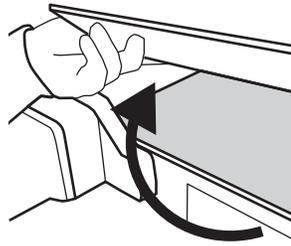
Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht wird, beziehen Sie sich auf die Herstelleranleitung der Steuerung.

► **Daily Cleaning** / Tägliche Reinigung



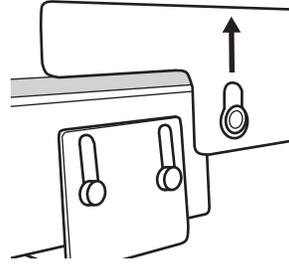
EN **1** Stop conveyor

DE Stoppen Sie das Förderband.



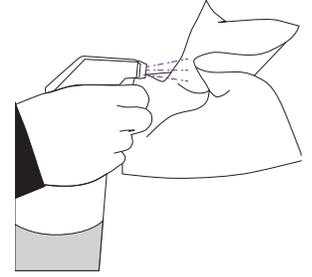
EN **2** Lift gate to reveal tail end of conveyor (unlock if necessary)

DE Heben Sie die Sperre an, um das Ende des Förderbands offenzulegen (gegebenenfalls entriegeln).



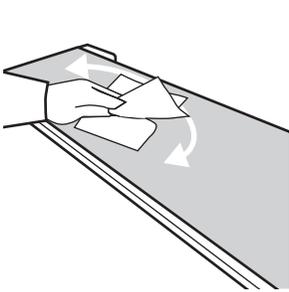
EN **3** Remove side by sliding up and off of screws

DE Seite entfernen, indem Sie die Schrauben nach oben und nach unten schieben



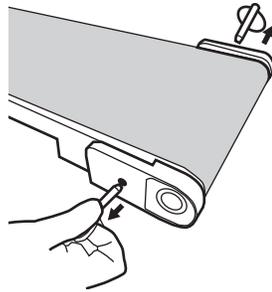
EN **4** Spray rag with diluted cleaning solution

DE Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen.



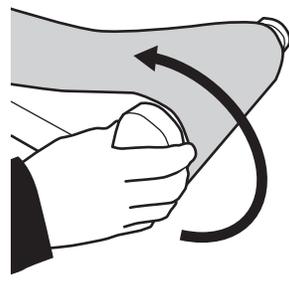
EN **5** Wipe visible portion of belt

DE Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes.



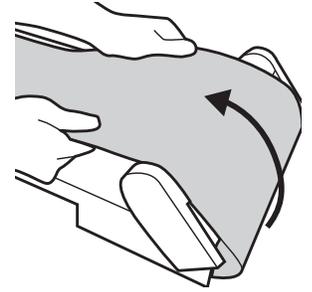
EN **6** Pull pins from both sides of conveyor's tail

DE Ziehen Sie die Stifte aus beiden Seiten der Umlenkrolle.



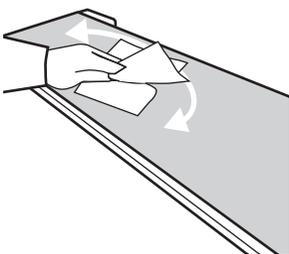
EN **7** Lift tail pulley

DE Heben Sie die Umlenkrolle an.



EN **8** Manually advance belt 1 meter

DE Befördern Sie mit der Hand das Band, um die Unterseite offenzulegen.



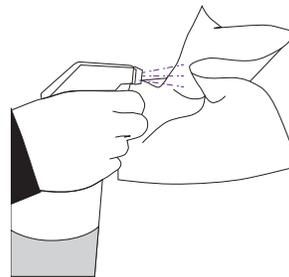
EN **9** Wipe visible portion of belt

DE Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes.



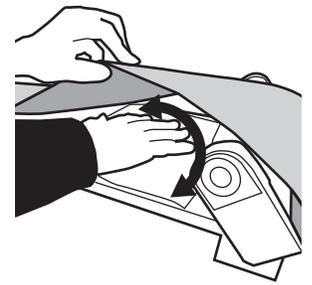
EN **10** Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

DE Wiederholen Sie Schritte 8 & 9 viermal, bis das ganze Band gereinigt ist.



EN **11** Spray rag with diluted cleaning solution

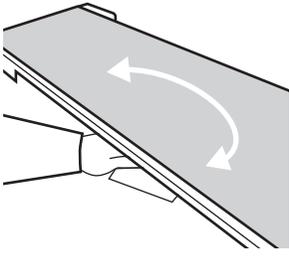
DE Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen.



EN **12** Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

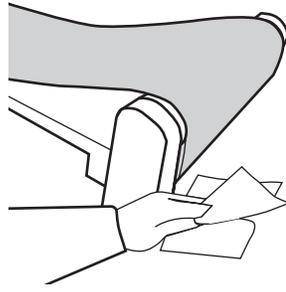
DE Reinigen Sie die ganze Länge des Gestells unter dem Förderband.

► **Daily Cleaning** / Tägliche Reinigung



EN **13** Wipe under entire length of conveyor

DE Reinigen Sie die gesamte Unterseite des Förderbands.



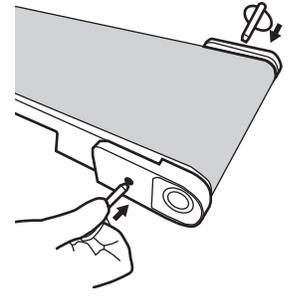
14 Wipe under tail pulley

Reinigen Sie unterhalb der Umlenkrolle.



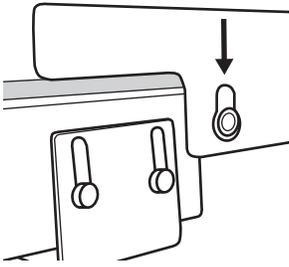
15 Lower tail pulley into place

Senken Sie die Umlenkrolle wieder an ihren Platz.



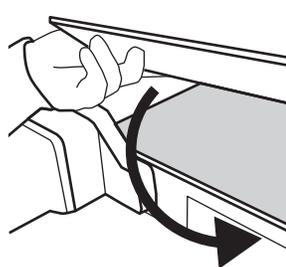
16 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Setzen Sie beide Stifte an der Umlenkrolle wieder ein.



EN **17** Replace side by placing over screws & sliding down

DE Ersetzen Sie die Seite, indem Sie die Schrauben nach unten schieben



18 Lower gate (lock if necessary)

Senken Sie die Sperre (gegebenenfalls verriegeln).



19 Start conveyor

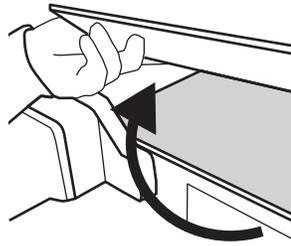
Starten Sie das Förderband.

► **Clearing a product jam** / Behebung eines Produktstau



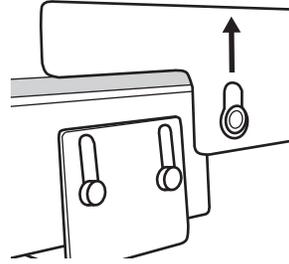
EN **1** Stop conveyor

DE Stoppen Sie das Förderband.



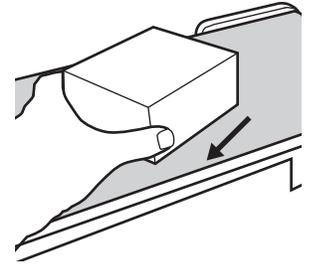
EN **2** Lift gate nearest product jam to reveal conveyor (unlock if necessary)

DE Heben Sie die Sperre an, um das Ende des Förderbands offenzulegen (gegebenenfalls entriegeln).



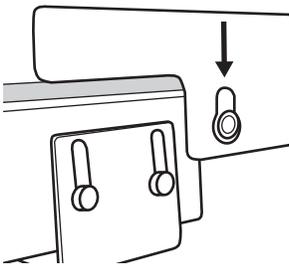
EN **3** Remove side by sliding up and off of screws

DE Seite entfernen, indem Sie die Schrauben nach oben und nach unten schieben



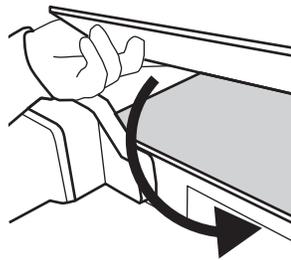
EN **4** Clear jammed product

DE Beseitigen Sie das blockierende Produkt.



EN **5** Replace side by placing over screws and sliding down

DE Ersetzen Sie die Seite, indem Sie die Schrauben nach unten schieben



EN **6** Lower gate (lock if necessary)

DE Senken Sie die Sperre (gegebenenfalls verriegeln).



EN **7** Start conveyor

DE Starten Sie das Förderband.

Controller / Steuerung

► Speed Change / Geschwindigkeitswechsel

The speed has been pre-programmed to 1800 rpm. This can be changed depending on operational needs once the conveyor is installed. If controller will not change speed, controller may be locked. Refer to Unlocking Controller procedure below.

Die Geschwindigkeit hat eine Voreinstellung von 1800 Umdrehungen pro Minute. Dies kann nach der Installation je nach Betriebsbedarf geändert werden. Falls die Steuerung die Geschwindigkeit nicht verändert, ist die Steuerung eventuell gesperrt. Beziehen Sie sich auf das untenstehende Verfahren zur Entsperrung der Steuerung.



- EN **1** Turn Start/Stop switch to stop (▼) and open plastic cover on controller box (**do not disconnect**)

DE Schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (▼) und öffnen Sie die Kunststoffabdeckung des Steuerkastens (nicht trennen).

- 2** Rotate dial on controller until desired speed is displayed

Drehen Sie die Drehscheibe auf der Steuerung, bis die gewünschte Geschwindigkeit angezeigt wird.

- 3** Press dial to set speed

Drücken Sie auf die Drehscheibe, um die Geschwindigkeit einzustellen.

- 4** Replace plastic cover on controller box and turn Start/Stop switch to start (▲)

Setzen Sie die Kunststoffabdeckung zurück auf den Steuerkasten und schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Start (▲)

► Unlocking Controller / Entsperrung der Steuerung

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

Während des Normalbetriebs sollte die Steuerung nicht gesperrt sein, kann aber versehentlich gesperrt werden.

- EN **1** Press Mode once to reveal "non" and allow unlocking procedure

DE Drücken Sie einmal auf „Mode“, um „non“ anzuzeigen und den Entriegelungsprozess auszulösen.

- 2** Hold mode for 5 seconds and wait for display to flash "UnLK" and return to "non"

Halten Sie „Mode“ 5 Sekunden lang gedrückt und warten Sie, bis der Bildschirm „UnLK“ anzeigt und zu „non“ zurückkehrt.

- 3** Press Function to return to operating mode

Drücken Sie auf die Funktionstaste, um zum Betriebsmodus zurückzukehren.

► Clearing Alarms / Alarmbedingungen löschen

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.

Falls die Steuerung eine Alarmbedingung anzeigt, schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (⏏), beheben Sie die Bedingung anhand der untenstehenden Anleitungen, schalten Sie die Stromversorgung ab, schalten Sie die Stromversorgung wieder an und drücken Sie den Reset-Schalter auf dem Steuergerät. (↻)

AL22

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

DE Eingangsspannung hat 240V um 20% überschritten; Elektriker muss die Stromspannung überprüfen

AL25

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

DE Eingangsspannung hat 200V um 20% unterschritten; Elektriker muss die Stromspannung oder Stromverkabelung überprüfen

AL30

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

DE Förderband ist blockiert oder hat ein mechanisches Problem; Blockierung beseitigen oder das Förderband reparieren

AL31

EN Overspeed error; replace gearmotor if recurring

DE Fehler wegen Überdrehzahl; falls wiederkehrend, Getriebemotor ersetzen

AL42

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

DE Motorsteuerkabel (kleiner Anschluss) oder die Anschlussklemmen sind unvorschriftsmäßig verbunden

AL46

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

DE Strom wurde unterbrochen, während der Start/Stop-Schalter in der Start-Position ist (⏏)

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.

Im Falle der folgenden Alarmbedingungen, schalten Sie den Start/Stop-Schalter auf Stop (⏏), beheben Sie die Bedingung anhand der untenstehenden Anleitungen, schalten Sie die Stromversorgung ab, schalten Sie die Stromversorgung wieder an (der Reset-Schalter findet bei diesen Codes keine Anwendung). Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht wird, muss die Steuerung möglicherweise ersetzt werden.

AL20

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

DE Überhöhter Strom im Steuergerät; Kabel zwischen Steuerung und Motor auf Schäden untersuchen

AL41

EN Read/Write error within controller

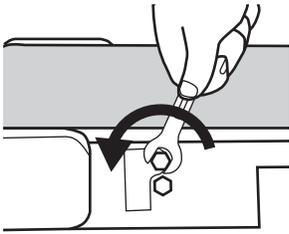
DE Lese-/Schreibzugrifffehler innerhalb der Steuerung

* If alarms will not clear, please refer to controller Operating Manual.

* Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht werden kann, beziehen Sie sich bitte auf die Herstelleranleitung der Steuerung.

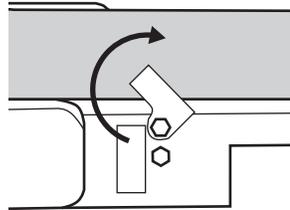
Tension & Tracking / Spannung & Spurhaltung

► Belt Tensioning / Bandspannung



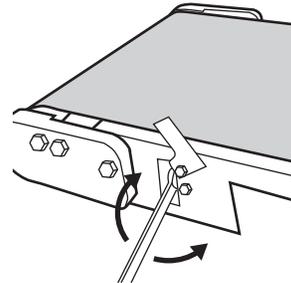
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover

DE Lockern Sie die obere Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung.



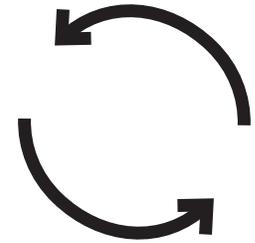
EN **2** Rotate Tension Window Cover to open position

DE Drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung in die offene Position.



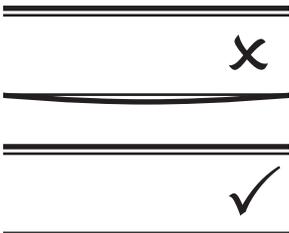
EN **3** Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

DE Drehen Sie die Sechskantschraube mit einem 10mm-Schraubenschlüssel, um auf dieser Seite des Förderbandes die Spannung zu erhöhen oder zu verringern.



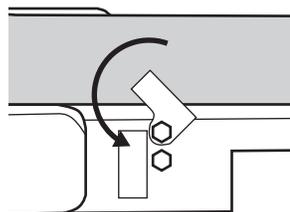
EN **4** Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations**

DE Wiederholen Sie diese Schritte auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbandes mit der gleichen Anzahl der Umdrehungen.



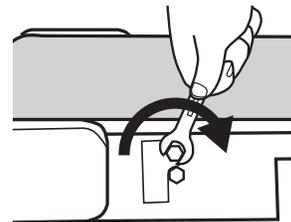
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved (belt will not be visible below side rail)

DE Wiederholen Sie dieses Verfahren, bis die geeignete Spannung erreicht ist (das Band ist unterhalb der Seitenschiene nicht sichtbar).



EN **6** Rotate Tension Window Cover into place

DE Drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung wieder in die ursprüngliche Stellung.



EN **7** Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

DE Ziehen Sie die Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung fest.

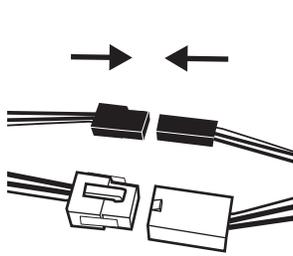
Replace sides and check tracking if necessary. Refer to Belt Tracking section of this manual.

Ersetzen Sie die Seiten und kontrollieren Sie ggf. die Verfolgung. Siehe Belt Tracking Abschnitt dieses Handbuchs.

► Belt Tracking / Bandspurhaltung

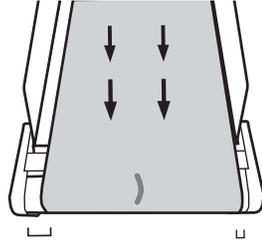
Tracking requires access to both sides of conveyor. It may be necessary to remove conveyor from table and reconnect controller to properly track belt.

Zur Einstellung der Spurhaltung wird auf beiden Seiten des Förderbandes Zugang benötigt. Bei Bedarf muss das Förderband von der Platte entfernt und die Steuerung erneut verbunden werden, damit das Band angemessen in der Spur bleibt.



EN **1** Reconnect conveyor to control panel using both connectors and connect sensor cable to exit wire

DE Den Förderer mit beiden Steckverbindern an das Bedienfeld anschließen und das Sensorkabel mit dem Ausgangskabel verbinden



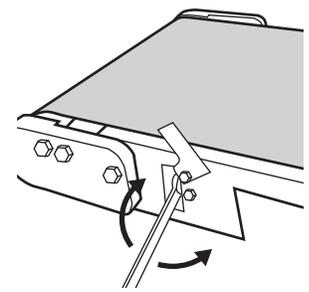
EN **2** Run conveyor by turning Start / Stop switch to start and make observations

DE Exécutez convoyeur en tournant interrupteur Marche / Arrêt pour démarrer et faire des observations



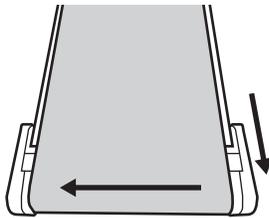
EN **3** Stop conveyor

DE Stoppen Sie das Förderband.



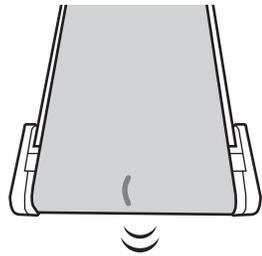
EN **4** Add or remove tension to one side of belt by turning tensioning screw two turns of the wrench

DE Während das Band läuft, befolgen Sie die Schritte des Abschnitts Bandspannung (obenstehend), ohne dass die Einstellung in gleichen Maßen erfolgt; verdrehen Sie die Umlenkrolle zu einem kleinen Winkel mithilfe von Spanschrauben.



EN **5** The belt will move away from the side with greatest tension

DE Das Band zieht sich von der Seite mit der höchsten Spannung weg.



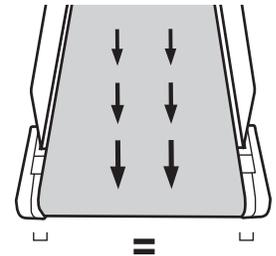
EN **6** V-Guide keeps belt from moving too far to one side, but could create bulge or intermittent squeak when in constant contact with groove of pulley

DE Die Führungsschiene hält das Band davon ab, sich zu weit auf eine Seite zu bewegen, kann aber auch eine Wölbung oder ein zwischenzeitliches Quietschgeräusch verursachen, wenn sie stetigen Kontakt mit der Furche der Umlenkrolle hat.



EN **10** Start conveyor

DE Starten Sie das Förderband



EN **11** Correct tracking is achieved when some of tail pulley is visible on both sides of belt

DE Die korrekte Spurhaltung ist gewährleistet, wenn auf beiden Seiten des Bandes ein Teil der Umlenkrolle sichtbar ist.

Repeat process until proper tracking is achieved.

Wiederholen Sie den Vorgang, bis eine ordnungsgemäße Verfolgung erreicht ist.

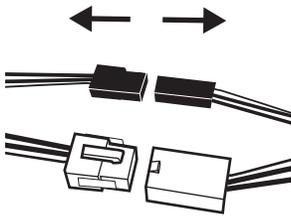
Finalize tracking by closing tensioning windows. Follow steps 6 and 7 in the Belt Tensioning section of this manual.

Finalize Tracking durch Schließen von Spannfedern. Befolgen Sie die Schritte 6 und 7 im Abschnitt Gurtstraffung dieses Handbuchs.

Maintenance / Wartung

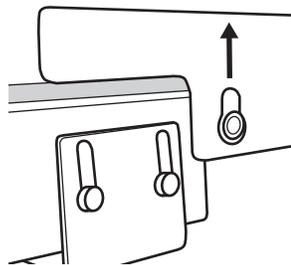
► Beginning Maintenance / Beginn der Wartung

These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Diese Schritte müssen vor jeder im Abschnitt Wartung beschriebenen Wartungsarbeit abgeschlossen werden.



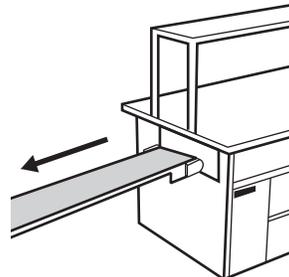
EN **1** Disconnect conveyor from control panel using both modular plugs

DE Trennen Sie das Förderband vom Steuergerät.



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

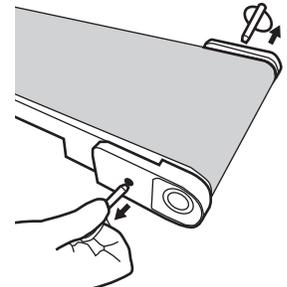
Seite entfernen, indem Sie die Schrauben nach oben und nach unten schieben



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



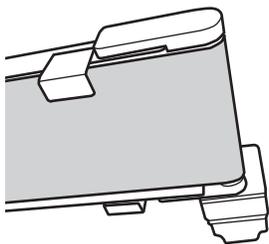
Entfernen Sie das Band von der Platte.
Gewicht: 70 lbs (32 kg); zu zweit anheben



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

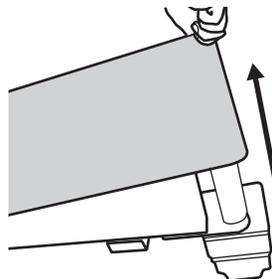
Schwächen Sie die Spannung ab, indem Sie beide Stifte aus der Umlenkrolle nehmen und die Rolle nach oben drehen.

► Belt Change / Bandwechsel



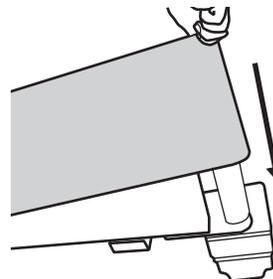
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

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



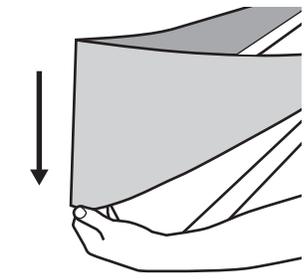
EN **2** Slide old belt off conveyor frame

Nehmen Sie das alte Band aus dem Gestell heraus.



EN **3** Slide new belt over drive pulley

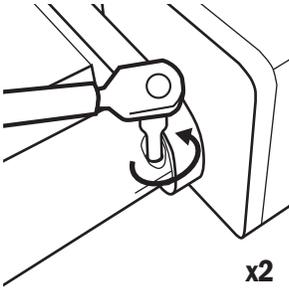
Legen Sie das neue Band über die Antriebsrolle.



EN **4** Slide new belt over tail pulley

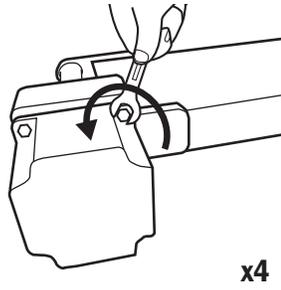
Legen Sie das neue Band über die Umlenkrolle.

► **Gearmotor Change** / Getriebemotorwechsel



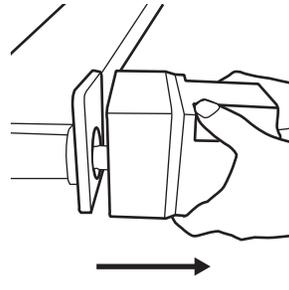
EN **1** Loosen two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft

DE Lockern Sie die zwei M5-Schrauben, die die Antriebsrolle am Getriebemotor festklemmen.



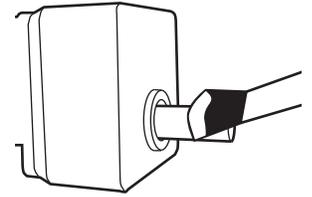
2 Remove four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount

Entfernen Sie die vier M8-Schrauben, die den Getriebemotor an der Halterung festklemmen.



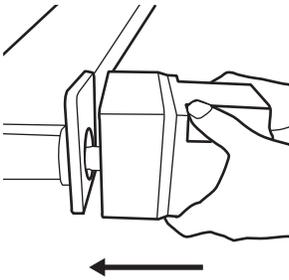
3 Slide gearmotor off of conveyor and out of drive pulley

Entfernen Sie den Getriebemotor von Förderband und Antriebsrolle.



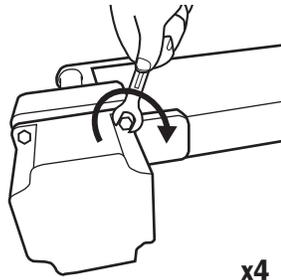
4 Generously apply anti-seize to shaft and key

Reiben Sie Schaft und Schlüssel mit Anti-Seize ein.



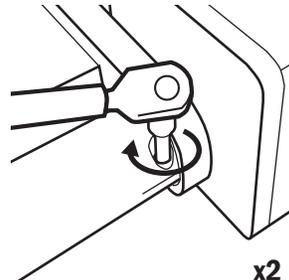
EN **5** Slide new gearmotor onto conveyor and into drive pulley

DE Schieben Sie den neuen Getriebemotor in die Antriebsrolle am Band.



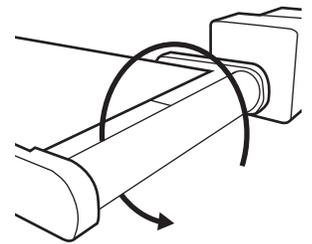
6 Apply removable threadlocker and replace four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount

Tragen Sie entfernbaren Gewindkeleber auf und setzen Sie die vier M8-Schrauben ein, die den Getriebemotor an der Halterung festklemmen.



7 Apply removable threadlocker and tighten two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft

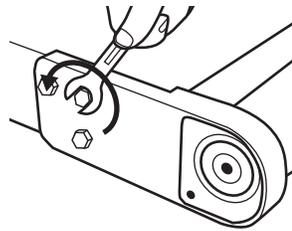
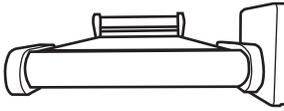
Tragen Sie entfernbaren Gewindkeleber auf und setzen Sie die zwei M5-Schrauben ein, die die Antriebsrolle am Getriebemotor festklemmen.



8 Run gearmotor with belt off to ensure it runs freely and quietly

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

► **Gearmotor Change (continued)** / Getriebemotorwechsel (Fortsetzung)



x3

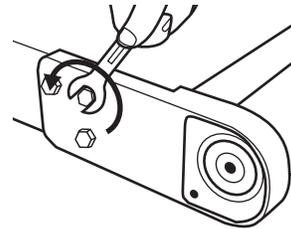
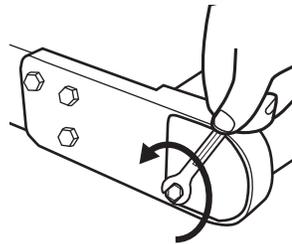
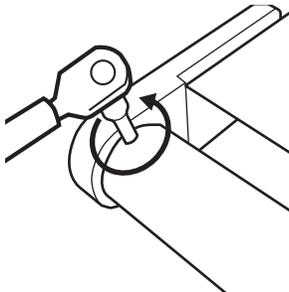
EN **9** If properly aligned, assembly will run quietly.

DE Die Baugruppe läuft geräuschlos, wenn sie ordnungsgemäß eingerichtet ist.

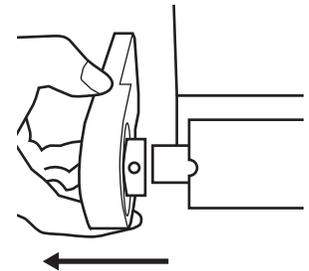
10 If pulley requires alignment, slightly loosen bearing housing screws and allow motor to turn pulley a few revolutions; stop conveyor and tighten screws

Falls die Rolle neu eingestellt werden muss, lockern Sie die Schrauben des Lagergehäuses etwas und lassen Sie den Motor die Rolle ein paar mal umdrehen; halten Sie das Förderband an und ziehen Sie die Schrauben an.

► **Drive Bearing Change** / Antriebslagerwechsel



x3



EN **1** Loosen set screws through hole in pulley on bearing's collar

DE Lockern Sie die Stellschrauben am Hals des Lagers durch die Öffnung in der Rolle.

2 Remove hex head screw that holds bearing cover

Entfernen Sie die Sechskantschraube, die den Lagerdeckel festhält.

3 Remove three hex head screws in bearing housing

Entfernen Sie die drei Sechskantschrauben am Lagergehäuse.

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

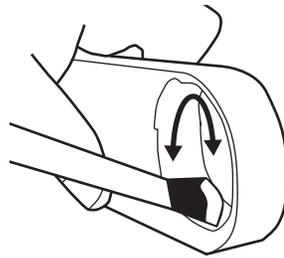
Entfernen Sie das Lagergehäuse, indem Sie es von der Antriebsrolle wegziehen.

► **Drive Bearing Change (continued)** / Antriebslagerwechsel (Fortsetzung)



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

DE Drehen Sie das alte Lager aus dem Gehäuse heraus



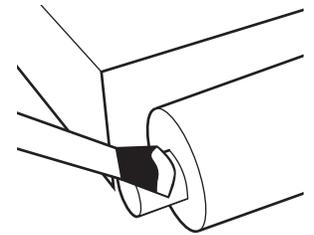
6 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Beschichten Sie die Innenseite des Gehäuses mit Anti-Seize.



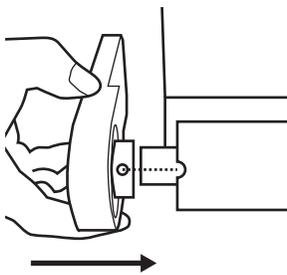
7 Rotate new bearing into housing

Drehen Sie das neue Lager in das Gehäuse hinein.



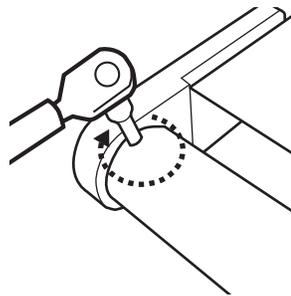
8 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

Entfernen Sie Rückstände vom Schaft und beschichten Sie den Zapfen mit Anti-Seize.



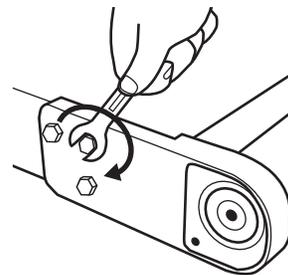
EN **9** Orient bearing so collar's set screws are aligned with access holes on edge of pulley and slide onto shaft

DE Richten Sie das Lager so aus, dass die Stellschrauben am Hals den Zuganslöchern an der Rollenlenkante angepasst sind.



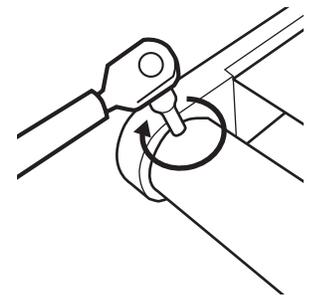
10 Apply removable thread-locker and partially tighten bearing collar set screws

Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf und ziehen Sie die Stellschrauben am Lagerhals leicht an.



11 Apply removable thread-locker to three hex head screws; reinsert through bearing housing and tighten to frame; replace bearing cover

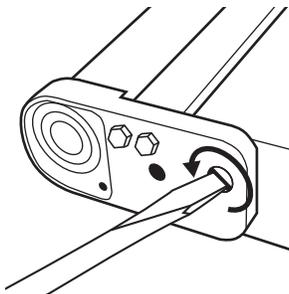
Tragen Sie an den drei Sechskantschrauben entfernbaren Gewindekleber auf; führen Sie sie durch das Lagergehäuse wieder ein und schrauben Sie sie am Gestell fest; setzen Sie den Lagerdeckel wieder auf.



12 Fully tighten bearing collar set screws set torque to 4 N-m

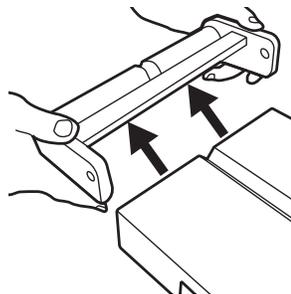
Ziehen Sie die Stellschrauben am Lagerhals vollständig an und stellen Sie die Drehkraft auf 4 N-m ein.

► Tail Assembly Replacement / Austausch der Umlenkbaugruppe



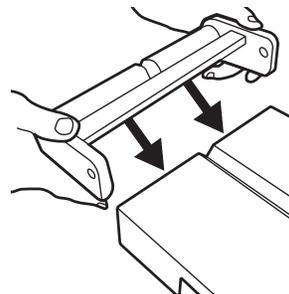
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly

DE Entfernen Sie die Passschrauben an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe.



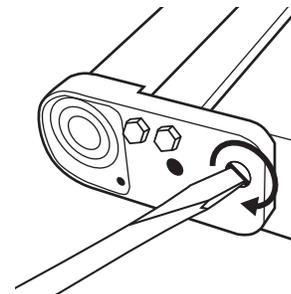
EN **2** Lift tail assembly off of conveyor

DE Heben Sie die Umlenkbaugruppe vom Förderband ab.



EN **3** Replace with new tail assembly

DE Setzen Sie die neue Umlenkbaugruppe ein.

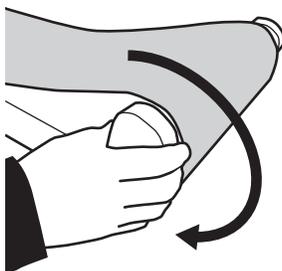


EN **4** Apply removable threadlocker to both shoulder bolts and replace on both sides of tail assembly

DE Tragen Sie entfernbaren Gewindекleber an beiden Passschrauben auf und setzen Sie sie an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe wieder ein.

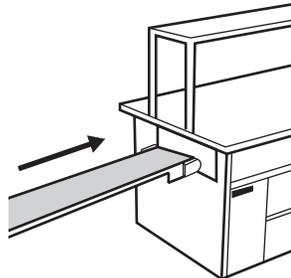
► Finalizing Maintenance / Abschluss der Wartung

These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Diese Schritte müssen nach jeder im Abschnitt Wartung beschriebenen Wartungsarbeit abgeschlossen werden.



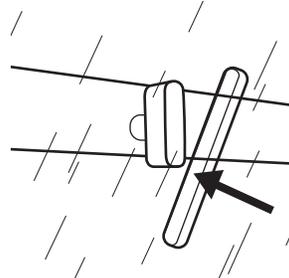
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

DE Zentrieren Sie das Band am Ende und drehen Sie es nach unten in die Betriebsposition.



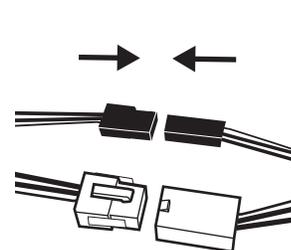
EN **2** Slide conveyor into table

DE Schieben Sie das Förderband in den Tisch.



EN **3** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

DE Setzen Sie die Seiten ein, indem Sie sie an den passenden Zahlenpositionen über die Drehmutter schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln.



EN **4** Reconnect conveyor to control panel using both connectors and connect sensor cable to exit wire.

DE Verbinden Sie mithilfe beider modularer Stecker erneut das Förderband mit dem Steuergerät.

► Spare Parts List / Ersatzteilliste

Part #	Description
310112-309730-GM200-05	Gearmotor 200W Brushless DC 5:1
3101121-290979-DRVBRNG-ASY	Spherical Bearing
310112-309730-CTL200-C	Controller BMU 200W 200 - 240VAC
310112-309730-CC3M-ASY	Cable Power & Control BMU 3M
310112-E-MFLTR	Mains Filter
310112-E-PWRCBL	Cable Power Male 3M
310112-E-SWIO	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.

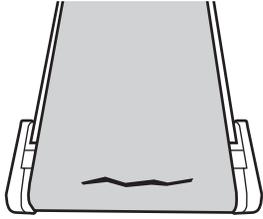
* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit Standardlänge (1920mm lang). Im Falle von Sonderlängen finden Sie Teile unter qcconfig.com/serial.

Troubleshooting / Fehlerdiagnose

Symptom / Symptom	Possible Cause / Mögliche Ursache	Corrective Action / Korrekturmaßnahme
Conveyor makes a loud noise while running Das Förderband macht während des Laufens laute Geräusche.	Loose screws on pulley or bearing Lose Schrauben an Rolle oder Lager	Tighten screws on pulley and bearing Ziehen Sie die Schrauben an Rolle und Lager an.
Conveyor squeaks when running Das Förderband quietscht während des Laufens.	Belt is mistracked Falsche Spurhaltung des Bandes	See Belt Tracking section Siehe Abschnitt Bandspurhaltung.
Conveyor will not start Das Förderband startet nicht.	Power is disconnected Der Strom ist ausgeschaltet	Connect power Schließen Sie den Strom an.
	E-Stop activated Notausschalter aktiviert	Twist E-Stop to reset Tourner le bouton E-Stop pour réinitialiser. Drehen Sie den Notausschalter, um ihn zurückzusetzen.
	AL20 Alarm AL20-Alarmbedingung	Check wire connections from motor to controller. Disconnect power and reconnect to reset alarm Überprüfen Sie die Kabelverbindungen zwischen Motor und Steuerung. Schalten Sie den Strom aus und wieder an, um den Alarm zurückzusetzen.
Belt slips or stops Das Band rutscht oder hält an.	Lubrication between drive pulley and belt Schmierung zwischen Antriebsrolle und Band	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 Bandes.
	Improper tension Ungeeignete Spannung	See Belt Tension section Siehe Abschnitt Bandspannung.
Belt separating at splice Gürtel trennt sich am Spleiß	Belt's useful life has expired Die Nutzungsdauer des Gürtels ist abgelaufen	Replace belt; see Belt Change section Gürtel ersetzen; Siehe Belt Change Abschnitt
Gearmotor is hot Der Getriebemotor ist erhitzt.	Normal operation; motor runs up to 150°F under normal conditions Normaler Betrieb; der Motor läuft auf bis zu 150°F bei Normalbedingungen	None Keine

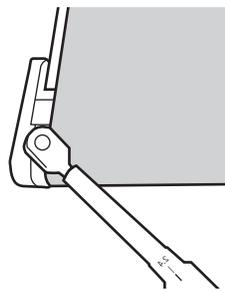
Maintenance Checklist / Wartungscheckliste

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
Die folgenden Punkte sollten bei jeder Wartungsarbeit am Förderband überprüft werden.



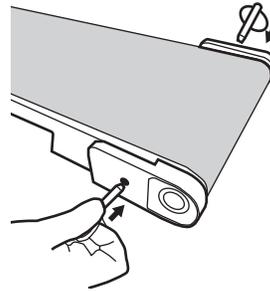
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt

DE Überprüfen Sie das Band auf Sprünge oder Risse; falls vorhanden, tauschen Sie das Band aus.



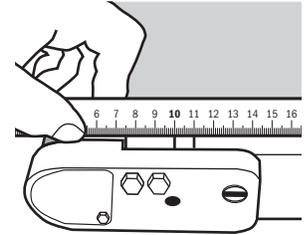
EN Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 N-m

DE Stellen Sie sicher, dass die Stellschrauben des Antriebslagers nach 4N-m festgezogen sind.



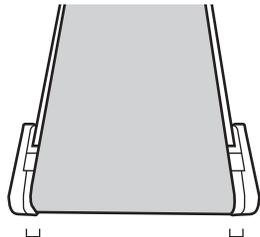
EN Ensure both pull pins are inserted in tail

DE Stellen Sie sicher, dass beide Stifte in der Umlenkrolle stecken.



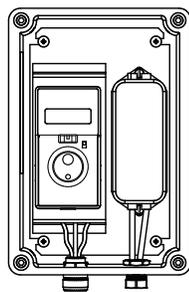
EN Ensure belt is tensioned so it does not show below side rail; gap between tail spacer and end of frame should be 10mm

DE Stellen Sie sicher, dass das Band gespannt wurde, so dass es nicht unter der Seitenschiene hervorschaugt; der Abstand zwischen Abstandhalter an der Umlenkrolle und Gestellkante sollte 10mm betragen.



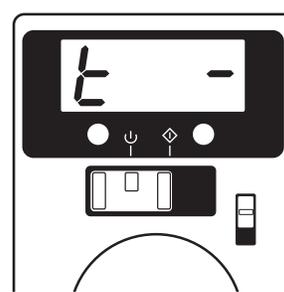
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, refer to **Belt Tracking** section

DE Stellen Sie sicher, dass das Band zentriert auf der Rolle läuft; falls nicht, siehe Abschnitt Bandspurhaltung.



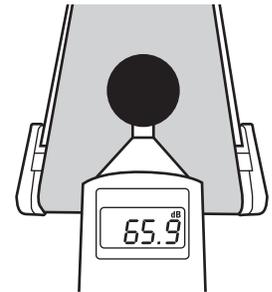
EN Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

DE Überprüfen Sie optisch alle Kabelverbindungen innerhalb des Steuerkastens, um deren Absicherung sicherzustellen. Falls nicht, verbinden Sie sie erneut/sichern Sie sie ab.



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

DE Stellen Sie sicher, dass die Motorbelastung unter 60% liegt (drücken Sie die Funktionstaste an der Steuerung); eine Zahl über 60 kann auf ein Problem mit dem Förderband hinweisen.

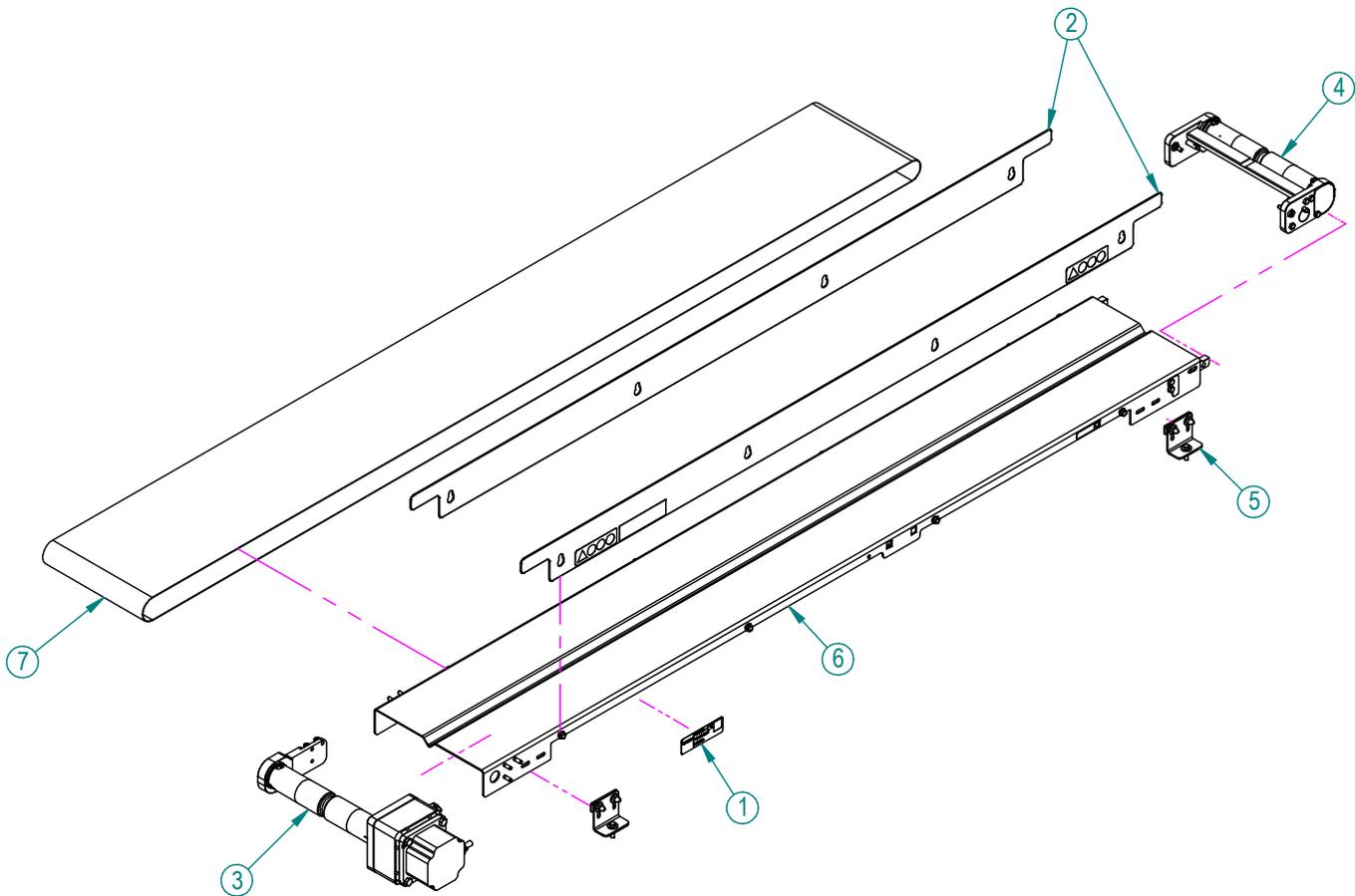


EN Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

DE Stellen Sie sicher, dass der Geräuschpegel unter 70 dB liegt; eine Angabe über 70 kann auf ein Problem mit dem Förderband hinweisen.

Exploded Views / Explosionsansichten

► Conveyor Assembly / Förderbandbaugruppe

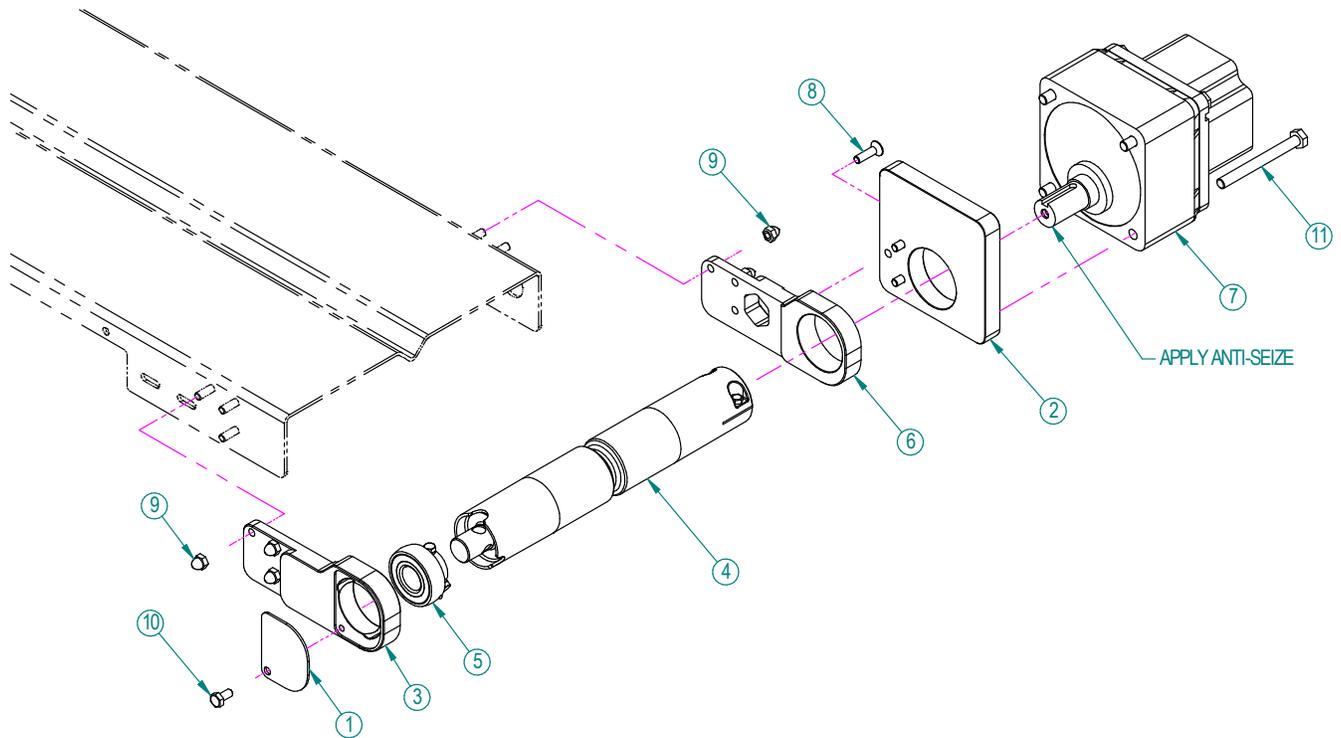


* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit Standardlänge (1920mm lang). Im Falle von Sonderlängen finden Sie Teile unter qcconfig.com/serial.

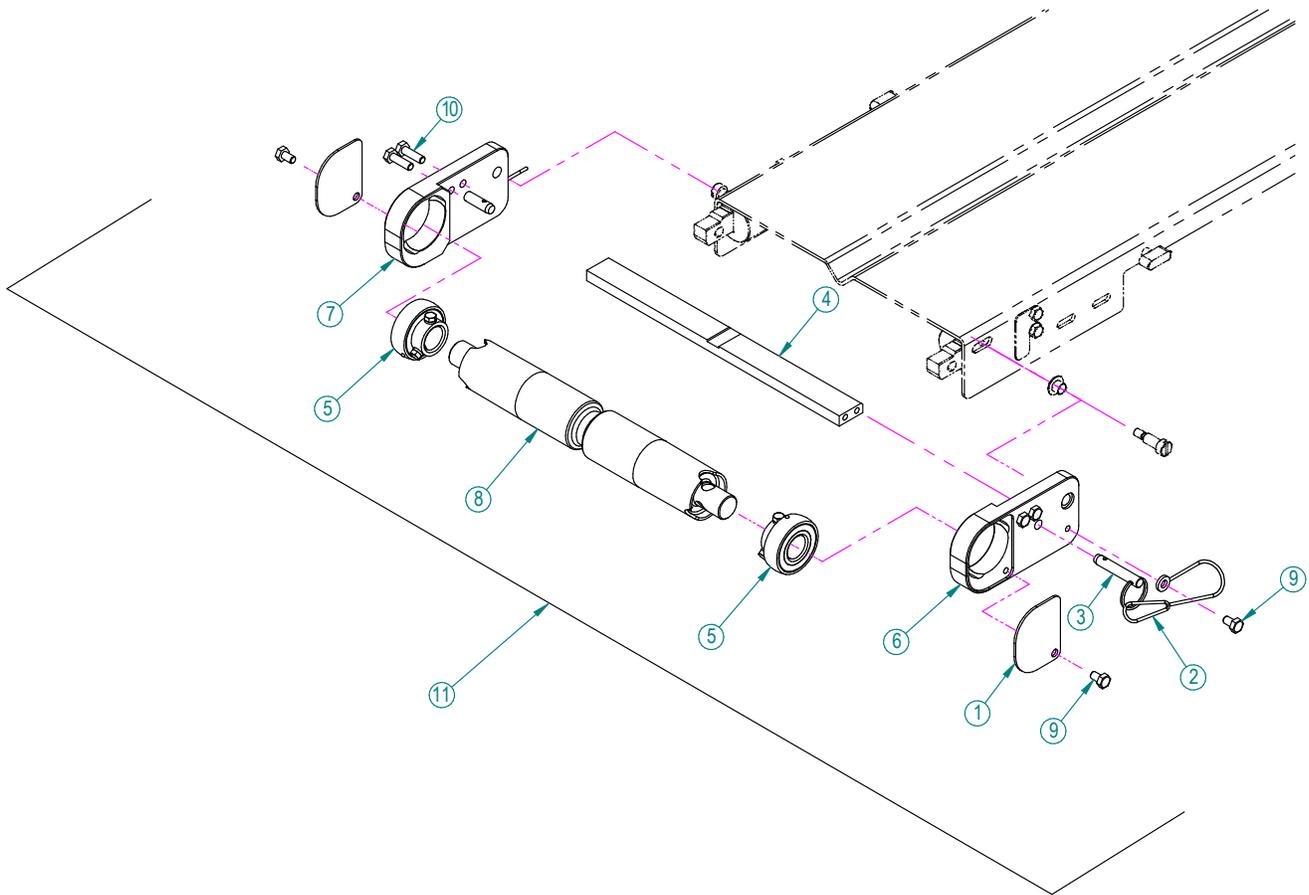
#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY SIDEGUARD SET FULL HEIGHT	310112-277377-KSIDE-ASY
3	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
4	SENSOR WIRE EXIT END	310112-309730-VTLASY
5	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
6	ASSY FRAME KEYED SIDES W/TAIL ANCHOR	310112-324589-FRMTL-ASY
7	PF20-BELT-UVB-250-1920	BELT FDA BLACK V-GUIDED

► Drive Assembly / Antriebsbaugruppe



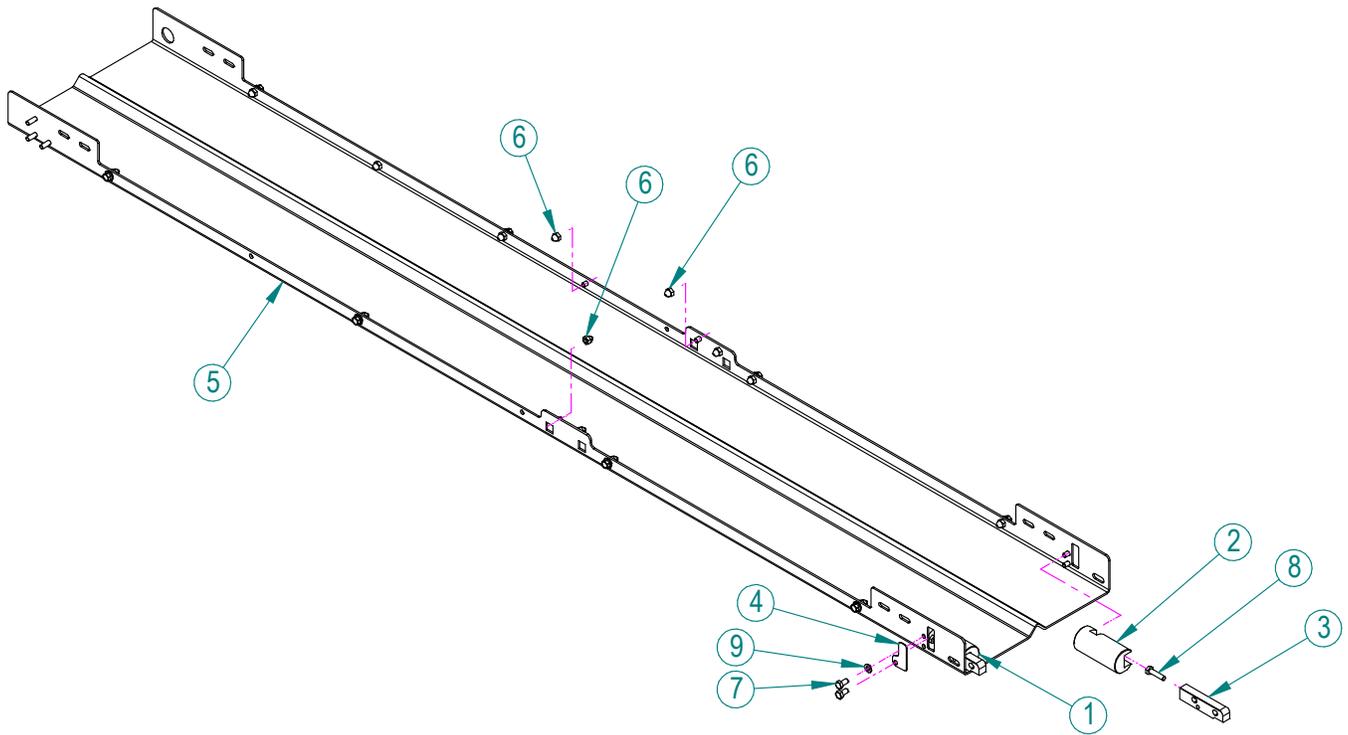
#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT
7	GEARMOTOR 200W BRUSHLESS DC 5:1	310112-309730-GM200-05
8	SCREW FLAT HEAD CAP M6 X 1 X 22 SS	FHCS-M06X100X022-SS
9	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
10	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS	HHCS-M06X100X010-SS
11	SCREW HEX HEAD CAP M8 X 1.25 X 80 SS	HHCS-M08X125X080-SS

► **Tail Assembly** / Umlenkrollenbaugruppe



#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	NYLON LANYARD	310112-264421-LAYRD
3	PIN QUICK RELEASE	310112-264421-PIN3
4	TAIL SPACER	310112-264421-TLSPCR
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	TAIL BLOCK LH	310112-309730-TLBLKH
7	TAIL BLOCK RH	310112-309730-TLBLKRH
8	TAIL PULLEY V-GUIDED	310112-309730-VTLPLY
9	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS	HHCS-M06X100X010-SS
10	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 20 SS	HHCS-M06X100X020-SS
11	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY

► **Frame Assembly** / Gestellbaugruppe

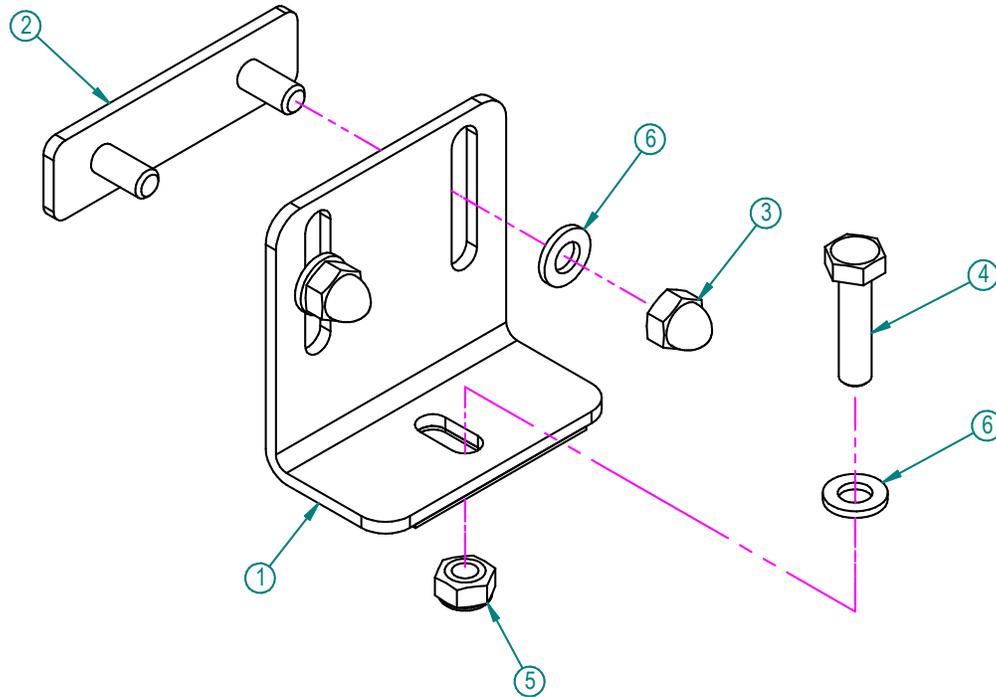


* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit Standardlänge (1920mm lang). Im Falle von Sonderlängen finden Sie Teile unter qcconfig.com/serial.

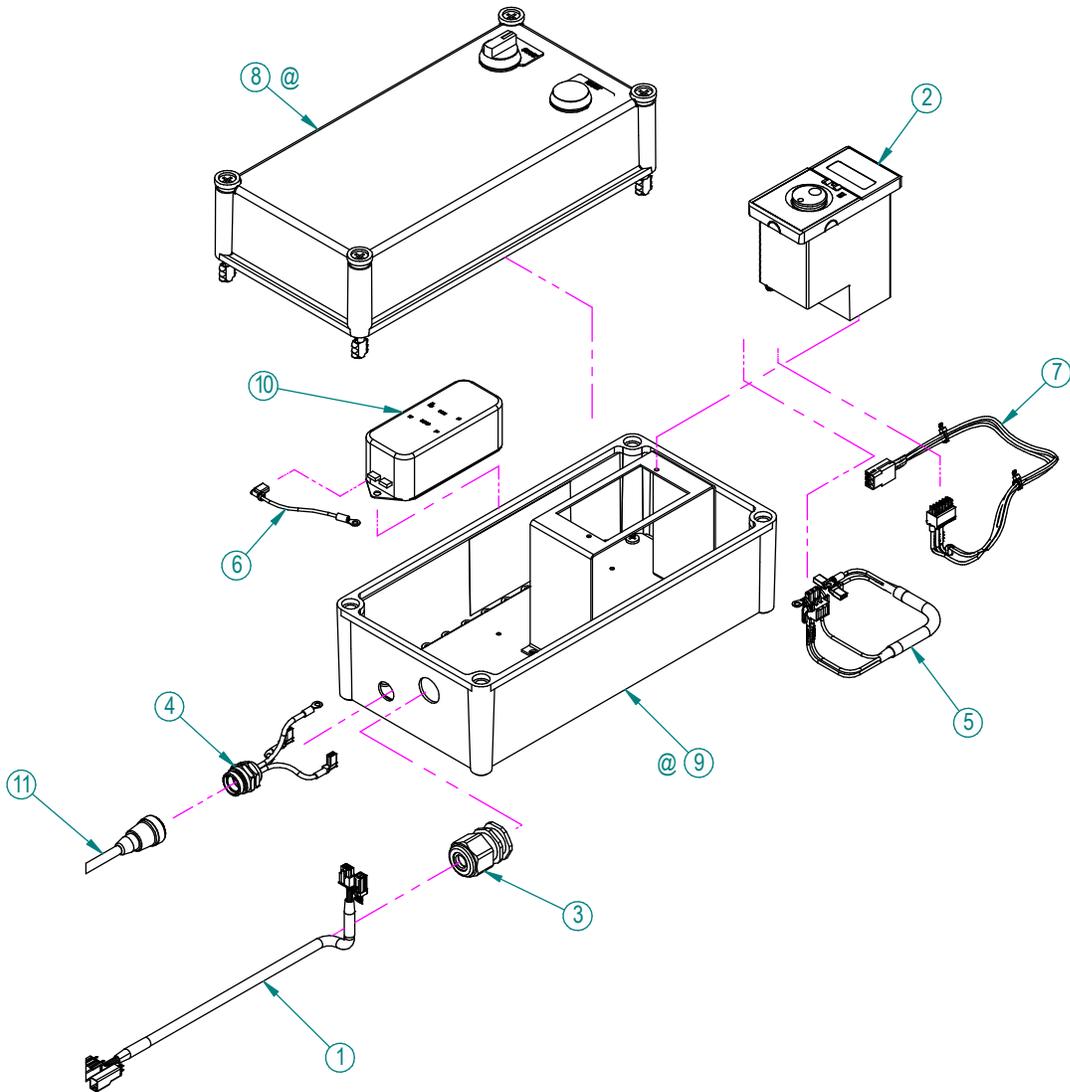
#	Description	Part Number
1	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
2	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
3	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
4	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
5	ASSY FRAME W/KEYED SIDE GROMMETS	310112-324589-FRM-ASY
6	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
7	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X012-SS
8	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
9	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Mount Assemblies** / Halterungsbaugruppe



#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
5	NUT HEX WITH NYLON M6 X 1 SS	NUTH-M06X100-SS-B
6	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

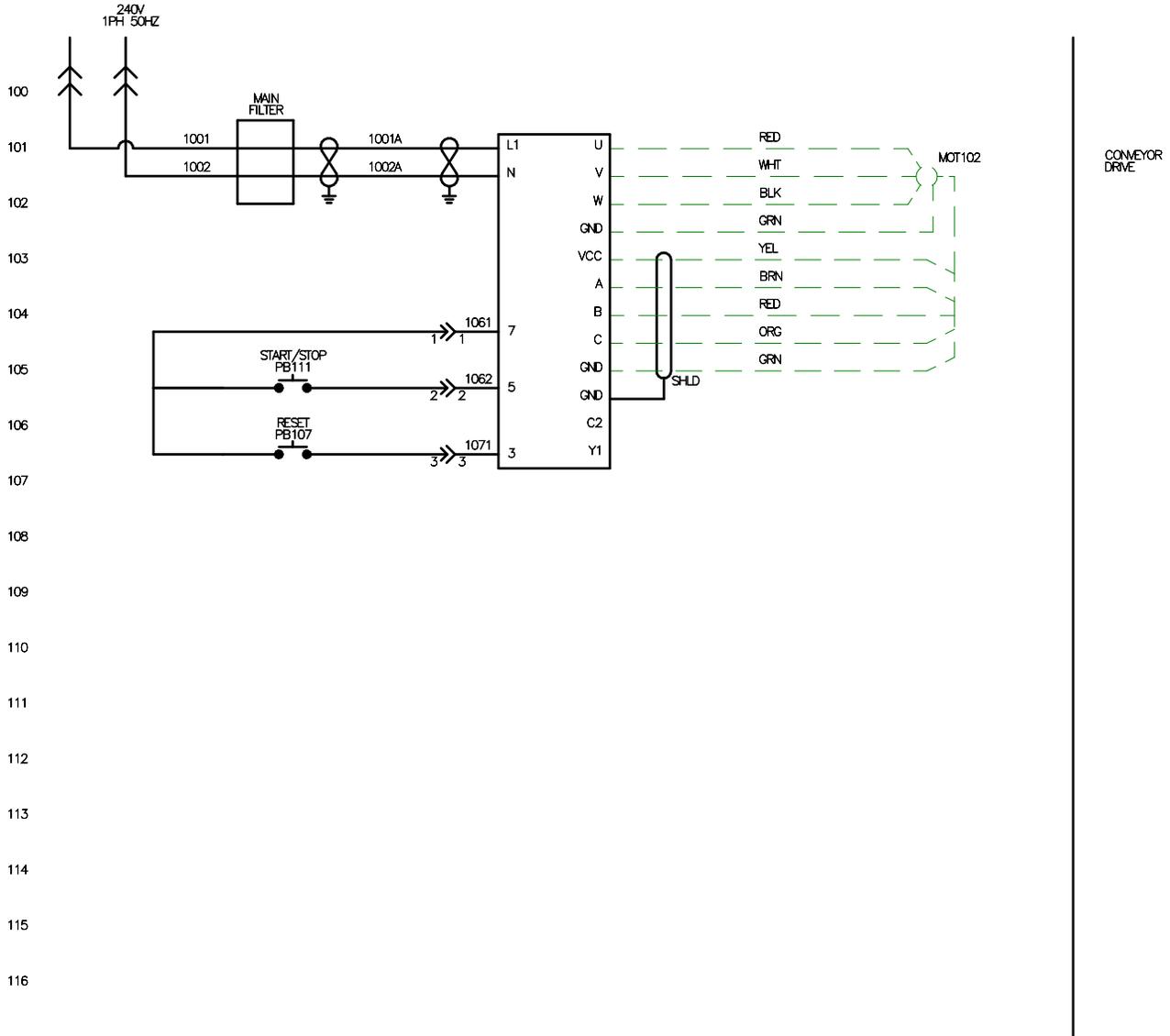
► **Panel Assembly** / Steuergerätaufruppe



@ - PART NOT SOLD SEPARATELY

#	Description	Part Number
1	3/4 CORD GRIP	310112-309730-HCG
2	ASSY CABLE MODULAR POWER AND CONTROL	310112-309730-CC3M-ASY
3	DRIVE BRUSHLESS DC 200 WATT 240VAC 1PH	310112-309730-CTL200-C
4	ASSY CONTROL PANEL COVER	310112-309730-CVR-ASY
5	ASSY ENCLOSURE BASE	310112-309730-ENCBAS-ASY
6	ASSY GROUND WIRE	310112-309730-GRDW-ASY
7	ASSY I/O WIRE	310112-309730-IOW-ASY
8	POWER RECEPTACLE ASSY	310112-309730-PWRCPCT-ASY
9	ASSY SHIELDED WIRE	310112-309730-SHLDW-ASY
10	MAINS FILTER	310112-E-MFLTR
11	CABLE POWER MALE 3M WITH TERMINAL PINS	310112-E-PWRCBL
12	SCREW SOCKET HEAD CAP M6 X 1 X 20mm SS	SHCS M06X100X020-SS

► **Wiring Diagram** / Verkabelungsdiagramm



IEC DC POWER CIRCUIT WIRING COLOR CODES		
FUNCTION	LABEL	COLOR
PROTECTIVE EARTH	PE	GREEN-YELLOW
2-WIRE UNEARTHED DC POWER SYSTEM		
POSITIVE	L+	BROWN
NEGATIVE	L-	GREY
2-WIRE EARTHED DC POWER SYSTEM		
POSITIVE (OF A NEGATIVE EARTHED) CIRCUIT	L+	BROWN
NEGATIVE (OF A NEGATIVE EARTHED) CIRCUIT	M	BLUE
POSITIVE (OF A POSITIVE EARTHED) CIRCUIT	M	BLUE
NEGATIVE (OF A POSITIVE EARTHED) CIRCUIT	L-	GREY
3-WIRE EARTHED DC POWER SYSTEM		
POSITIVE	L+	BROWN
MID-WIRE	M	BLUE
NEGATIVE	L-	GREY

EC Declaration of Incorporation

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 12100-2:2010 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, 1.4.2.1, 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.

This machinery must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the Machinery and EMC Directives. The technical documentation is compiled in accordance with part B of Annex VII.

Safety-related installation facilities provided by others include the following:

1. Mounting to table to prevent access to conveyor underside
2. Lockable or equivalent means for power isolation
3. Overcurrent protection
4. Location and operation of E-stop function

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

EN 60204-1:2006 Safety of Machinery - Electrical Equipment of Machines
Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC

► **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	David Dornbach	Company	QC Industries, LLC
Signature		Address	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 USA
Title	President	Date of Declaration	July 30, 2013

► **Noise Declaration**

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

EC Unternehmenserklärung

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 12100-2:2010 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.

Dieses Gerät darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, als mit den Vorschriften der Maschinen- und EMV-Richtlinien übereinstimmend erklärt wird. Die technische Dokumentation wurde in Einklang mit Teil B des Anhangs VII zusammengestellt.

Sicherheitsgemäße Installationsanlagen von Drittanbietern umfassen folgendes:

- | | |
|---|--|
| 1. Tischhalterung zur Verhinderung des Zugangs zur Förderbandunterseite | 3. Überstromschutz |
| 2. Verriegelbarkeit oder andere Stromisolationsmethode | 4. Position und Betrieb der Notausschalterfunktion |

Das obengenannte Gerät erfüllt alle sicherheitsrelevanten Bestimmungen von
EN 60204-1:2006 Maschinensicherheit – Elektrische Ausrüstung von Maschinen
Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2004/108/EC

► 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	David Dornbach	Firma	QC Industries, LLC
Unterschrift		Adresse	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 VS
Titel	Vorsitzender	Datum der Erklärung	30. Juli 2013

► Geräuschangabe

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

