

PF51 Conveyors

Installation Manual, Operation & Maintenance Instructions /
 Installationshandbuch, Bedienungs- & Wartungsanleitungen



Contents / Inhalt

Warnings / Warnungen	2
Controller / Steuerung	4
Conveyor Installation / Förderband-Installation	5
Commissioning / Inbetriebnahme	7
Operation / Bedienung	12
Maintenance / Wartung	16
Tension & Tracking / Spannung & Spurhaltung	17
Troubleshooting / Fehlerdiagnose	24
Exploded Views / Explosionsansichten	29
EC Declaration of Conformity / EC-Konformitätserklärung	38 39
Service Record / Service-Nachweis	43

Original Language: English / Englisch
 Translations from Original Language: German / Deutsche



QC Conveyors
 4057 Clough Woods Dr.
 Batavia, OH 45103 USA

+1 (513) 753-6000
mcdonalds.qcconveyors.com

Warnings / Warnhinweise



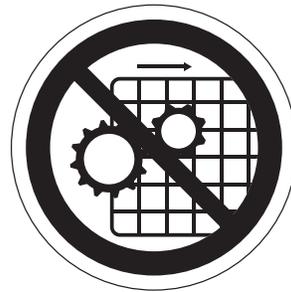
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

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



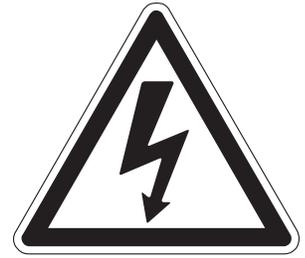
Lock out power before servicing conveyor

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
AvertissementAvertisse-
mentACHTUNG

WARNING
AvertissementAvertisse-
mentWARNUNG

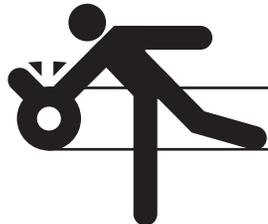
WARNING
WARNUNG

WARNING
WARNUNG



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



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

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



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

Das Gerät kann ohne Warnung anlaufen – Schwerverletzungsgefahr. ABSTAND HALTEN

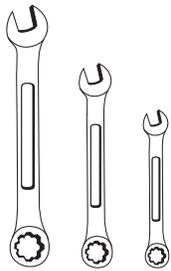


Servicing moving or energized equipment can cause severe injury LOCK OUT POWER

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

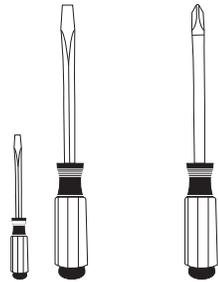
Tools and Supplies / Werkzeuge und Materialien

► Tools and Supplies / Werkzeuge und Materialien



EN Wrench set (13mm, 10mm and 5.5mm)

DE Schraubenschlüsselsatz (13 mm, 10 mm und 5,5 mm)



Large and Small Flat Head & Large Phillips Head Screwdrivers

Große und kleine Flachschraubendreher und große Kreuzschlitzschraubendreher



Torque Wrench with an 8mm Socket (Range 2- 8 Nm)

Drehmomentschlüssel mit 8-mm-Innensechskanthülse (Bereich 2-8 Nm)



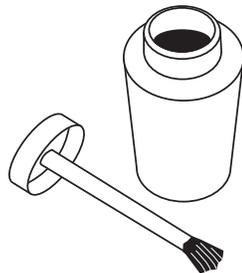
5mm Metric Allen Wrench

5 mm metrischer Sechskantschraubendreher



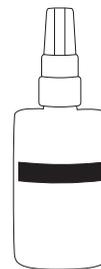
EN Cleaning Supplies (Cleaner, Towels)

DE Reinigungsmittel (Reiniger, Handtücher)



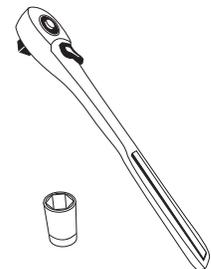
Anti-Seize

Anti-Festfresspaste



Removable Threadlocker

Entfernbarer Gewindeleber



Ratchet and 8mm Socket

Knarre und 8-mm-Einsatz

Controller Installation / Installation der Steuerung

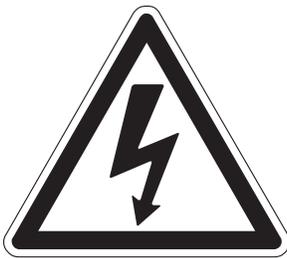
Lock-out power emergency stops are not included with the panels or conveyors. E-stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the E-stop is integrated in to the conveyor controller enclosure and requires a modular male connector. Additionally, installer must provide a lockable means of power isolation.

Im Lieferumfang der Platten und Förderbänder sind keine Notausschalter zur Stromaussperrung enthalten. Notausschalter sind vorgeschrieben und müssen mit den Tischen zusammen installiert werden. Die Schaltkreise für den Notausschalter müssen in das Gehäuse der Förderbandsteuerung integriert werden. Sie verlangen einen modularen Steckverbinder. Zusätzlich muss der Monteur eine verriegelbare Methode der Stromisolation vorsehen.

WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed ONLY by a service technician or licensed electrician.

WARNUNG: ngesichts der Stromschlaggefahr, darf die Wartung im Bedienfeld NUR von Wartungstechnikern oder lizenzierten Elektrikern ausgeführt werden.

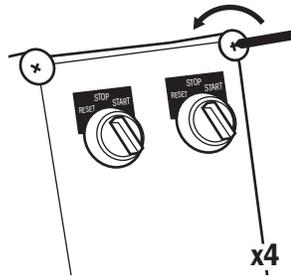
► Control Panel Install / Installation des Bedienfeldes



- EN **1** Ensure use of 230V AC, 1 phase power source

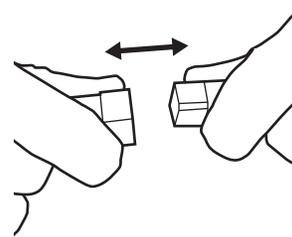
WARNING
Risk of Electrocution and Fire

- DE Stellen Sie sicher, dass eine Einphasen-Stromquelle von 230 V AC verwendet wird.
WARNUNG
Stromschlag- und Brandgefahr



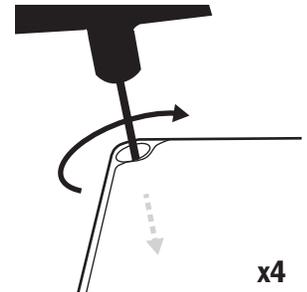
- EN **2** Remove clear cover from control panel

Entfernen Sie die durchsichtige Abdeckung vom Bedienfeld



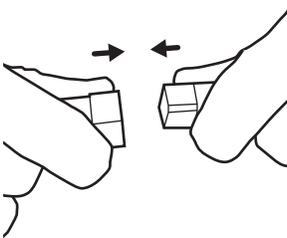
- EN **3** Disconnect clear cover connector and set cover aside

Trennen Sie den Verbindungsstecker der durchsichtigen Abdeckung und legen Sie die Abdeckung zur Seite



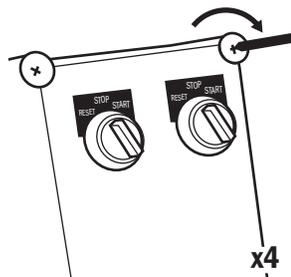
- EN **4** Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Befestigen Sie das Bedienfeld mit einem 5-mm-Sechskantschlüssel und den Schrauben in den Befestigungslöchern der Abdeckung an der Tischplatte



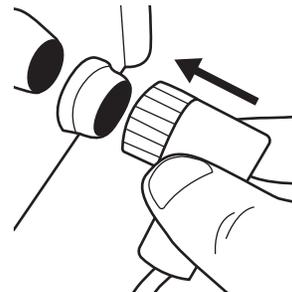
- EN **5** Reconnect clear cover connector

- DE Verbinden Sie den Steckverbinder der durchsichtigen Abdeckung wieder



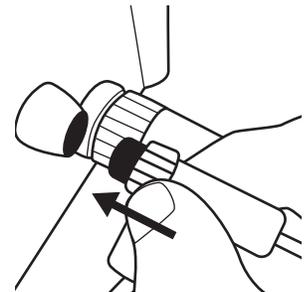
- EN **6** Secure clear cover to control panel

Befestigen Sie die durchsichtige Abdeckung am Bedienfeld



- EN **7** Connect power cable to controller

Schließen Sie das Stromkabel an die Steuerung an



- EN **8** Connect E-stop cable to controller

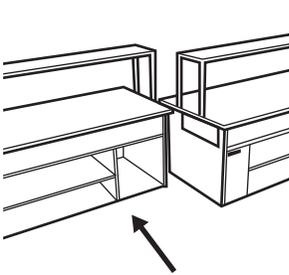
Schließen Sie das Notauskabel an die Steuerung an

Conveyor Installation / Förderband-Installation

⚠ Lock-out power. E-stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the E-stop is integrated in to the conveyor controller enclosure. Additionally, installer must provide a lockable means of power isolation.

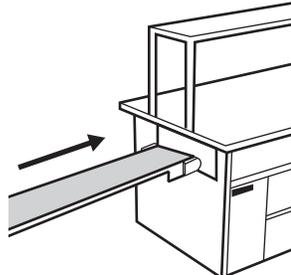
Trennen Sie den Strom. Notausschalter sind vorgeschrieben und müssen mit den Tischen zusammen installiert werden. Die Schaltkreise für den Notausschalter sind in das Gehäuse der Förderbandsteuerung integriert. Zusätzlich muss der Monteur eine verriegelbare Methode der Stromisolation vorsehen.

► Install Conveyors In Tables / Installation der Förderbänder in Tischplatten



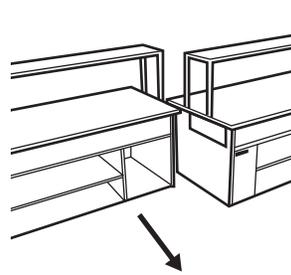
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

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



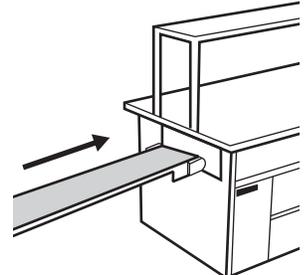
2 Slide ECU conveyor, tail first, into ECU table

Schieben Sie das ECU-Förderband mit der Umlenkrolle voran in den ECU-Tisch



3 Move tables back together allowing access to prep cavity

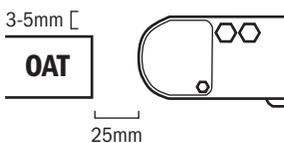
Schieben Sie die Tische wieder zusammen, damit der Vorbereitungshohlraum zugänglich ist



4 Slide prep table conveyor, tail first, into prep table

Schieben Sie das Vorbereitungstischförderband mit der Umlenkrolle voran in den Vorbereitungstisch

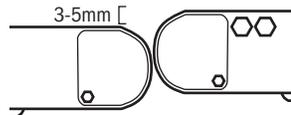
► Check Conveyor Elevations / Prüfen Sie die Förderbandhöhen



EN **1** Confirm ECU table conveyor discharge end is 3-5mm above OAT surface

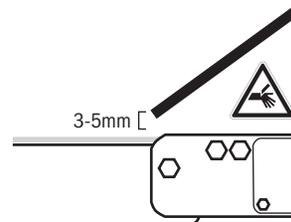
WARNING
Leave 25mm gap between conveyor and OAT; a smaller gap creates a pinch hazard

DE Prüfen Sie, ob sich das Entladende des ECU-Tischförderbandes 3-5 mm über der OAT-Fläche befindet
WARNUNG
Lassen Sie eine Lücke von 25 mm zwischen Förderband und OAT; eine zu kleine Lücke führt zu Quetschgefahr



2 Confirm conveyors at transition end of Prep table conveyor is 3-5mm above ECU conveyor; conveyor bearing housings should be between 0-5mm apart at transition

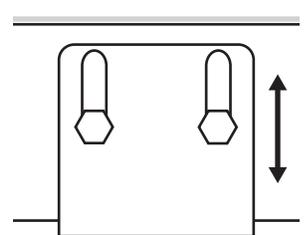
Prüfen Sie, ob sich die Förderbänder am Übergangsende des Vorbereitungstischförderbandes 3-5 mm über dem ECU-Förderband befinden; die Lagergehäuse der Förderbänder sollten am Übergangspunkt einen Abstand von 0-5 mm haben



3 Confirm prep table conveyor top of belt is 3-5 mm below bottom of chute

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

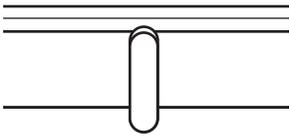
Prüfen Sie, ob die Bandoberseite des Vorbereitungstischförderbandes 3-5 mm unter der Unterseite der Zufuhrinne befindet
WARNUNG
Zufuhrinne und Förderband verursachen einen Klemmpunkt; es müssen angemessene Schutzvorrichtungen installiert werden



4 Make adjustments as needed. Mount height can be adjusted by loosening hex head screws, using a 10mm wrench

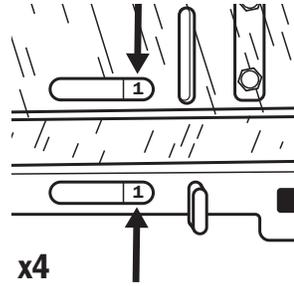
Passen Sie die Einstellungen entsprechend an. Die Montagehöhe kann durch Lockerung der Sechskantschrauben mit einem 10-mm-Schraubenschlüssel angepasst werden

► **Install Guards** / Installation der Schutzvorrichtungen



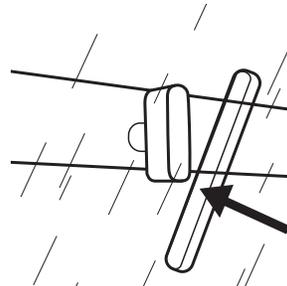
EN **1** Ensure all twist nuts are in vertical position

DE Stellen Sie sicher, dass alle Drehmutter senkrecht stehen



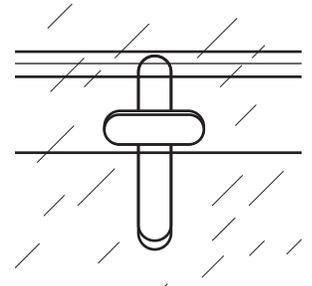
EN **2** Match guard numbers with corresponding numbers on conveyor (4 guards for each conveyor)

DE Stimmen Sie die Nummern an den Schutzvorrichtungen mit den entsprechenden Nummern am Förderband ab (4 Schutzvorrichtungen pro Förderband)



EN **3** Install all 4 guards over twist nuts and onto conveyor

DE Installieren Sie die 4 Schutzvorrichtungen über den Drehmuttern und auf dem Förderband

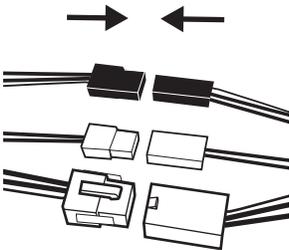


EN **4** Twist all nuts to horizontal, locked position

DE Drehen Sie alle Mutter in die waagerechte, verriegelte Position

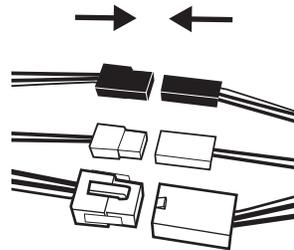
Repeat this procedure for the second conveyor.
Wiederholen Sie dieses Verfahren für das zweite Förderband.

► **Connecting Conveyors to Controllers** / Anschluss der Förderbänder an die Steuerungen



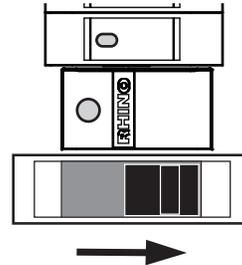
EN **1** Connect ECU conveyor to control panel using ECU wire connectors on controller

DE Verbinden Sie das ECU-Förderband mit ECU-Drahtverbindern mit der Steuerung



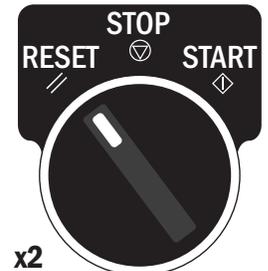
EN **2** Connect PREP conveyor to control panel using PREP wire connectors on controller

DE Verbinden Sie das PREP-Förderband mit PREP-Drahtverbindern mit der Steuerung



EN **3** Remove plastic cover on controller, turn circuit breaker on, and remove wire ties from face plates. Then replace plastic cover

DE Entfernen Sie die Plastikabdeckung des Reglers, schalten Sie den Leistungsschalter aus und entfernen Sie die Kabelbänder von den Frontplatten. Dann die Plastikabdeckung wieder anbringen



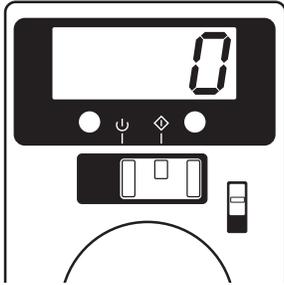
EN **4** Turn control switch on both PREP and ECU table controllers to the reset position and release (//)

DE Drehen Sie den Steuerschalter an beiden PREP- und ECU-Tischreglern in die Rückstellposition und lassen Sie sie los (//)

Conveyors are now ready for commissioning.
Die Förderbänder sind nun zur Inbetriebnahme bereit.

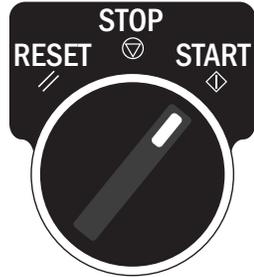
Commissioning / Inbetriebnahme

► Checking Controller / Prüfen der Steuerung



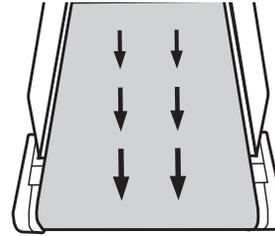
EN **1** Verify power to panel and both controllers read 0

DE Prüfen Sie die Stromversorgung zum Bedienfeld und ob beide Steuerungen 0 anzeigen



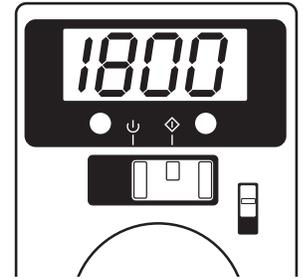
EN **2** Turn controller switch to start

DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Start



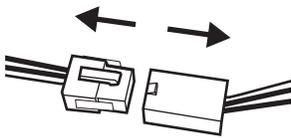
EN **3** Verify belt on conveyor is moving towards OAT / front of kitchen

DE Prüfen Sie, ob sich das Förderband in Richtung OAT / Vorderseite der Küche bewegt



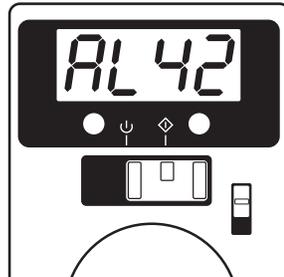
EN **4** Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set

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



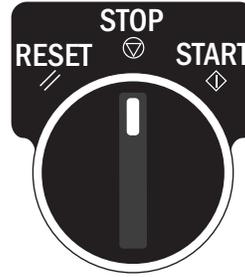
EN **5** Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

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



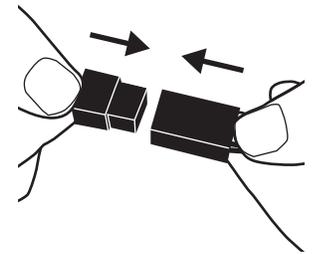
EN **6** Verify controller displays AL42

DE Bestätigen Sie, dass die Steuerung AL42 anzeigt



EN **7** Turn Controller Switch to Stop

DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Stop



EN **8** Reconnect control cable

DE Schließen Sie das Steuerkabel wieder an

Repeat this procedure for the second conveyor.

Wiederholen Sie dieses Verfahren für das zweite Förderband.

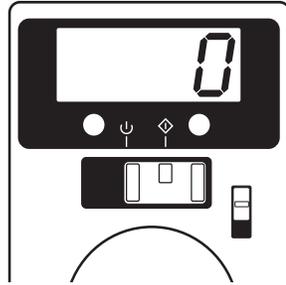
If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.

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

► **Checking Controller (continued)** / Prüfen der Steuerung (Forts.)



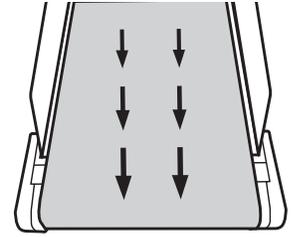
- EN **9** Turn control switch to reset (↘) to clear error
- DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Rücksetzen (↘), um den Fehler zu löschen



- 10** Verify controller displays 0
- Bestätigen Sie, dass die Steuerung 0 anzeigt



- 11** Turn controller Switch to Start (◊)
- Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Start (◊)



- 12** Ensure conveyor is running
- Prüfen Sie, ob das Förderband läuft

If conveyor does not start, plastic guards may not be making contact with sensors, or E-stop could be activated. Check all guards for proper placement and ensure that all twist nuts are in the locked (horizontal) position. Also, ensure E-Stop is deactivated.

Falls das Förderband nicht anläuft, haben die Plastikschutzvorrichtungen womöglich keinen Kontakt mit den Sensoren oder die Notausschaltung wurde aktiviert. Überprüfen Sie, dass alle Schutzvorrichtungen richtig positioniert sind und alle Drehmutter in der verriegelten (waagerechten) Position stehen. Prüfen Sie auch, ob die Notausschaltung deaktiviert ist.

Repeat this procedure for the second conveyor.

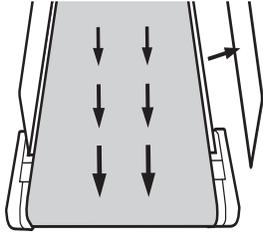
Wiederholen Sie dieses Verfahren für das zweite Förderband.

If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.

Falls Probleme auftreten, lesen Sie bitte in diesem Handbuch unter „Fehlerdiagnose“ (Seite 24) die Korrekturmaßnahmen nach.

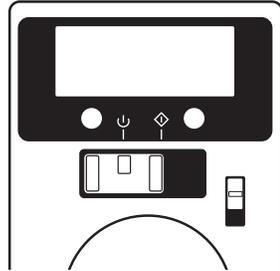
► Test Guard Sensors / Testen Sie die Sensoren der Sicherheitsvorrichtungen

Each guard must be tested individually.
Jede Schutzvorrichtung muss individuell getestet werden.



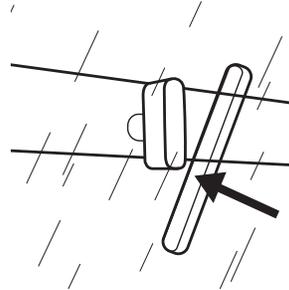
EN **1** With conveyor running, remove one guard

DE Entfernen Sie bei laufendem Förderband eine Schutzvorrichtung



2 Ensure conveyor has stopped and the power is off to panel. (If power is on or conveyor is running, refer to troubleshooting section of this manual)

Stellen Sie sicher, dass das Förderband anhält und der Strom zum Tisch getrennt ist. (Falls der Strom eingeschaltet bleibt oder das Förderband weiter läuft, siehe den Abschnitt „Fehlerdiagnose“ in diesem Handbuch.)



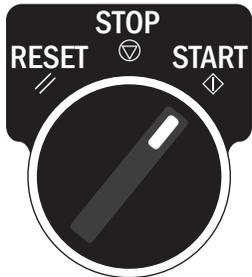
3 Replace guard by sliding over twist nuts and twisting nuts to horizontal position to lock in place

Bringen Sie die Schutzvorrichtung wieder an, indem Sie sie über die Drehmutter schieben und die Mutter in die waagerechte Position drehen und verriegeln



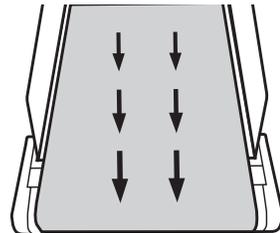
4 Turn control switch to Stop (⏏)

Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Stop (⏏)



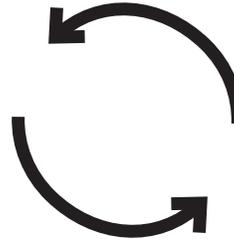
EN **5** Turn control switch to Start (▶)

DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Start (▶)



6 Ensure conveyor is running

Prüfen Sie, ob das Förderband läuft



7 Repeat steps for each guard on conveyor

Wiederholen Sie den Vorgang für jede Schutzvorrichtung am Förderband

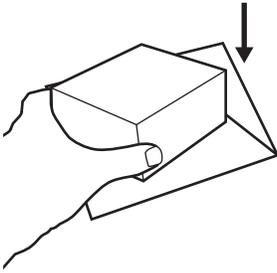
If conveyor does not start, plastic guards may not be making contact with sensors, or E-stop could be activated. Check all guards for proper placement and ensure that all twist nuts are in the locked (horizontal) position. Also, ensure E-Stop is deactivated.

Falls das Förderband nicht anläuft, haben die Plastikschutzvorrichtungen womöglich keinen Kontakt mit den Sensoren oder die Notausschaltung wurde aktiviert. Überprüfen Sie, dass alle Schutzvorrichtungen richtig positioniert sind und alle Drehmutter in der verriegelten (waagerechten) Position stehen. Prüfen Sie auch, ob die Notausschaltung deaktiviert ist.

Repeat this procedure for the second conveyor.
Wiederholen Sie dieses Verfahren für das zweite Förderband.

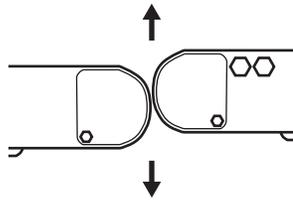
If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.
Falls Probleme auftreten, lesen Sie bitte in diesem Handbuch unter „Fehlerdiagnose“ (Seite 24) die Korrekturmaßnahmen nach.

► **Test Transitions & Speed** / Testen von Übergang und Geschwindigkeit



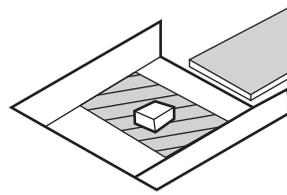
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

DE Starten Sie beide Förderbänder und lassen Sie eine gefüllte Sandwich-Schachtel in die Zufuhrinne des Vorbereitungstisches fallen



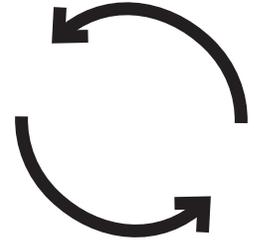
EN **2** Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

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



EN **4** 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 der optimalen Stelle der OAT (Auftrag-zusammenstellungsplatte) landet (siehe den Abschnitt Geschwindigkeitseinstellung)



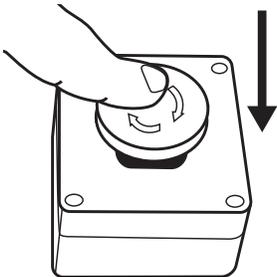
EN **3** Test sandwich box several times, checking transitions between chute, conveyors and OAT

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

If test boxes hit underside of table, more adjustments may be needed to conveyor height.

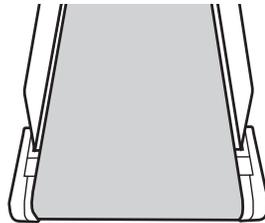
Wenn die Testschachteln auf die Unterseite des Tisches prallen, muss womöglich die Höhe des Förderbandes angepasst werden.

► **Test Emergency Stop** / Testen der Notausfunktion



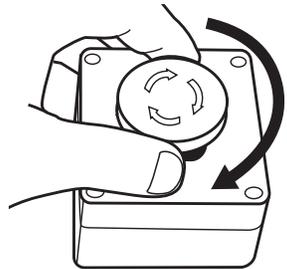
EN **1** With conveyor running, press E-stop

DE Drücken Sie bei laufendem Förderband auf Notaus (E-Stop)



EN **2** Ensure conveyors stop running

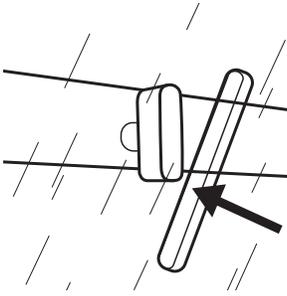
Prüfen Sie, ob das Förderband anhält



EN **3** Reset E-stop by twisting button to depressed position

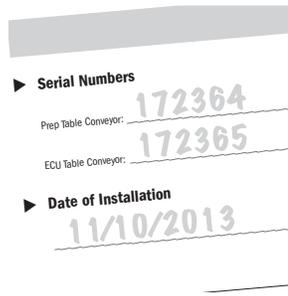
Stellen Sie die Notausfunktion zurück, indem Sie den Knopf in die niedergedrückte Position drehen

► Complete Commissioning / Volle Inbetriebnahme



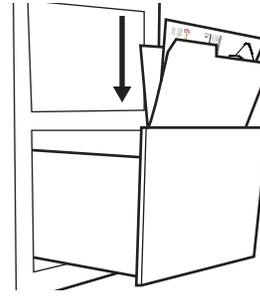
EN **1** If removed, replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

DE Falls Schutzvorrichtungen entfernt wurden, bringen Sie sie wieder an, indem Sie sie an den entsprechenden Zahlenpositionen über die Drehmuttern schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln



2 Record serial number on back cover of this manual

Notieren Sie die Seriennummer auf der Rückseite dieser Anleitung

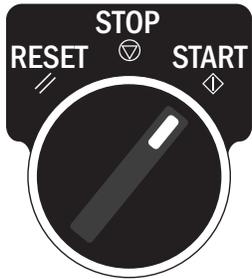


3 File this manual in store office for future reference

Verahren Sie diese Anleitung zur späteren Verwendung in Ihrem Büro

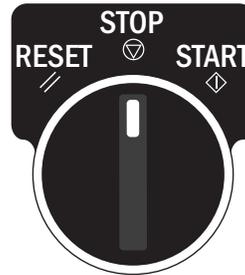
Operation / Bedienung

► Starting / Starten



- EN **1** Start conveyor by turning control switch to Start (↔)
- DE Starten Sie das Förderband, indem Sie den Steuerungsschalter auf Start drehen (↔)

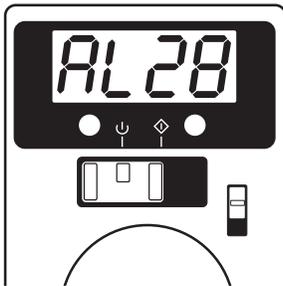
► Stopping / Stoppen



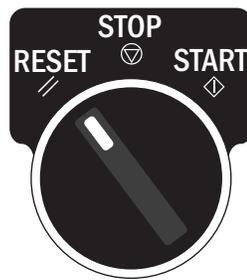
- EN **1** Stop conveyor by turning control switch to Stop (⬆)
- DE Stoppen Sie das Förderband, indem Sie den Steuerungsschalter auf Stop drehen (⬆)

If conveyor does not start, check all guards are in place and E-stops are in depressed position. If conveyor still does not start, check troubleshooting section of this manual. Falls das Förderband nicht anläuft, prüfen Sie, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht sind und die Notauslöser sich in gedrückter Position befinden. Falls das Förderband noch immer nicht anläuft, lesen Sie im Abschnitt Fehlerdiagnose in diesem Handbuch nach.

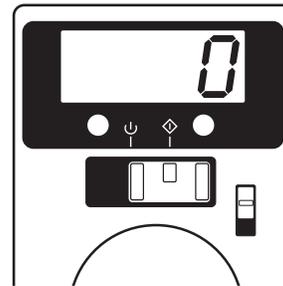
► Resetting / Zurücksetzen



- EN **1** If an alarm condition occurs, controller must be reset
- DE Falls eine Alarmbedingung eintritt, muss die Steuerung zurückgesetzt werden



- EN **2** Turn control switch to Reset (↖) hold for one second
- DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Zurücksetzen(↖) und halten Sie ihn eine Sekunde lang gedrückt



- EN **3** If controller displays "0" the alarm has been cleared
- DE Wenn die Steuerung 0 anzeigt, wurde die Alarmbedingung gelöscht



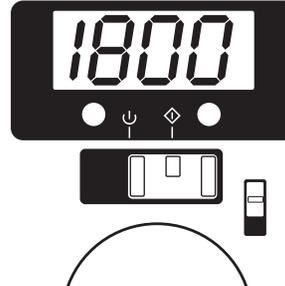
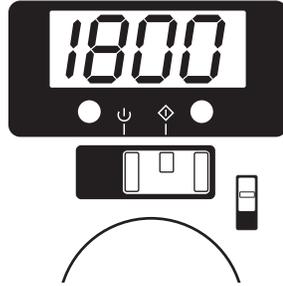
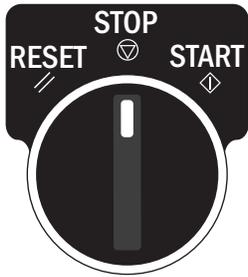
- EN **4** Start conveyor by turning control switch to Start (↔)
- DE Starten Sie das Förderband, indem Sie den Steuerungsschalter auf Start drehen(↔)

If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual. Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht wird, beziehen Sie sich auf die Herstelleranleitung für die Steuerung.

► Speed Change / Ändern der Geschwindigkeit

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 wurde auf 1800 U/Min voreingestellt. 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 zum Entsperren der Steuerung



EN **1** Turn control switch to stop (⏏) and open plastic cover on controller box (**do not disconnect**)

DE Drehen Sie den Steuerungsschalter auf Stop (⏏) und öffnen Sie die Kunststoffabdeckung des Steuerkastens (nicht trennen)

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

DE Drehen Sie die Drehscheibe an der Steuerung, bis die gewünschte Geschwindigkeit angezeigt wird

EN **3** Press dial to set speed

DE Drücken Sie auf die Drehscheibe, um die Geschwindigkeit einzustellen

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

DE Setzen Sie die Kunststoffabdeckung zurück auf den Steuerkasten und drehen Sie den Steuerungsschalter auf Start (▶)

► Unlocking Controller / Entsperren 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.

non

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

UnLK

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

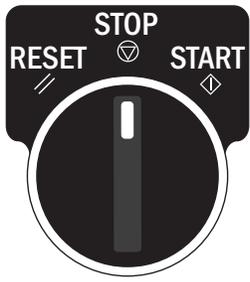
DE Halten Sie „Mode“ 5 Sekunden lang gedrückt und warten Sie, bis auf dem Bildschirm „UnLK“ blinkt und zu „non“ zurückkehrt

0

EN **3** Press Function to return to operating mode

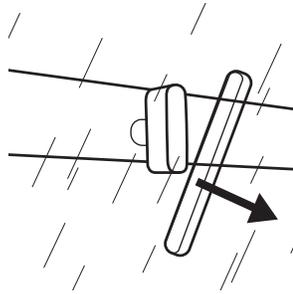
DE Drücken Sie auf die Funktionstaste, um zum Betriebsmodus zurückzukehren

► **Daily Cleaning** / Tägliche Reinigung



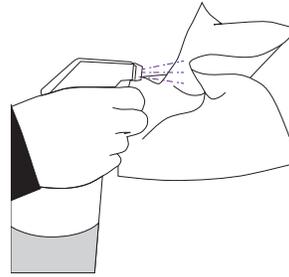
EN **1** Stop conveyor

DE Stoppen Sie das Förderband



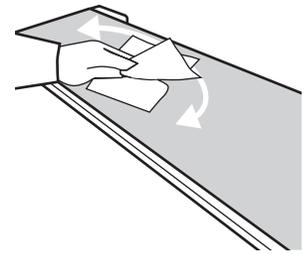
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Drehen Sie die Muttern in die senkrechte Position und schieben Sie die Schutzvorrichtungen vom Förderband



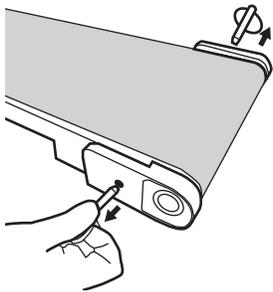
3 Spray rag with diluted cleaning solution

Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen



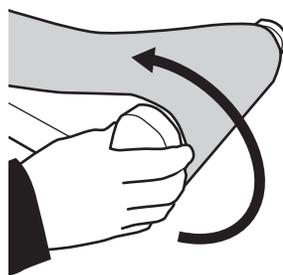
4 Wipe visible portion of belt

Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes



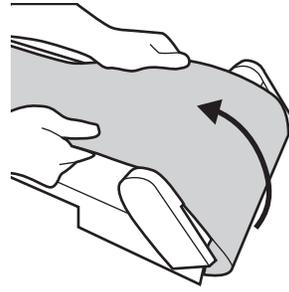
EN **5** Pull pins from both sides of conveyor's tail

DE Ziehen Sie die Stifte aus beiden Seiten des Förderbandendes



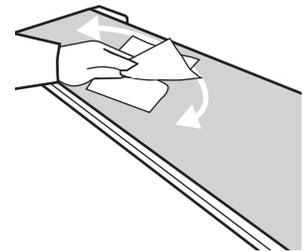
6 Lift tail pulley

Heben Sie die Umlenkrolle an



7 Manually advance belt to reveal opposite side

Bewegen Sie das Band mit der Hand vorwärts, um die Unterseite offenzulegen



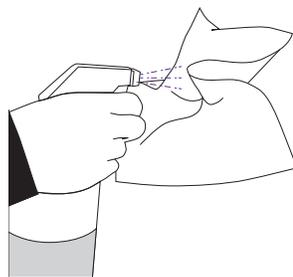
8 Wipe visible portion of belt

Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes



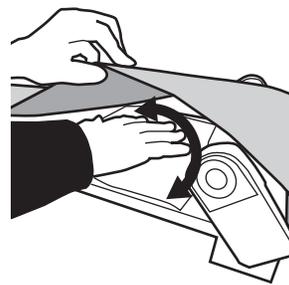
EN **9** Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

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



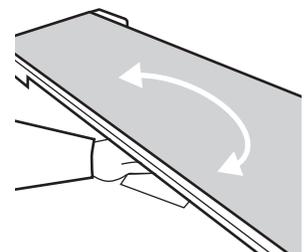
10 Spray rag with diluted cleaning solution

Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen



11 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

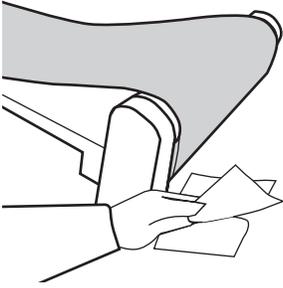
Reinigen Sie die ganze Länge des Gestells unter dem Förderband



12 Wipe under entire length of conveyor

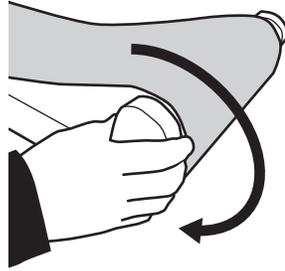
Reinigen Sie die gesamte Unterseite des Förderbands

► **Daily Cleaning (continued)** / Tägliche Reinigung (Forts.)



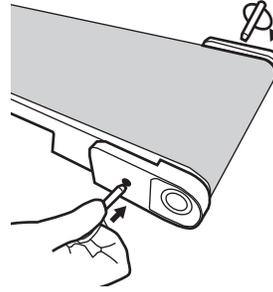
EN **13** Wipe under tail pulley

DE Reinigen Sie unterhalb der Umlenkrolle



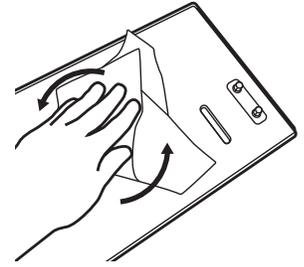
EN **14** Lower tail pulley into place

DE Senken Sie die Umlenkrolle wieder an ihren Platz ab



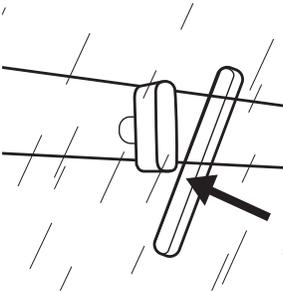
EN **15** Replace both pins in conveyor's tail pulley

DE Setzen Sie beide Stifte an der Umlenkrolle wieder ein



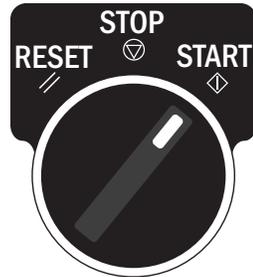
EN **16** Wipe both sides of each guard

DE Reinigen Sie beide Seiten aller Schutzvorrichtungen



EN **17** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

DE Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an, indem Sie sie an den passenden Zahlenpositionen über die Drehmuttern schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln



EN **18** Start conveyor

DE Starten Sie das Förderband

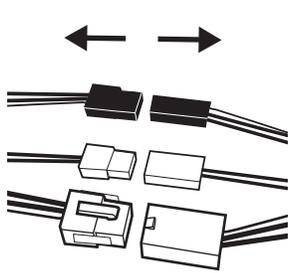
Maintenance / Wartung

► 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.

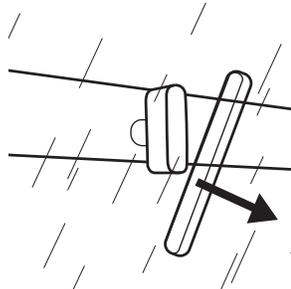
Ensure Conveyor is turned off by switching On/Off switch on controller to off position.
Stellen Sie sicher, dass das Förderband mit dem Ein/Aus-Schalter der Steuerung ausgeschaltet ist.

 Ensure power is shut off and locked out.
Prüfen Sie, ob der Strom abgeschaltet und gesperrt ist.



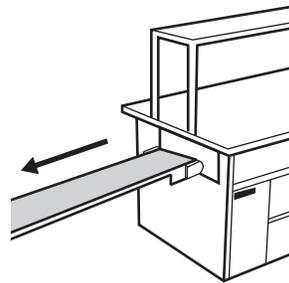
EN **1** Disconnect conveyor from control panel

DE Trennen Sie das Förderband von der Steuerung



2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

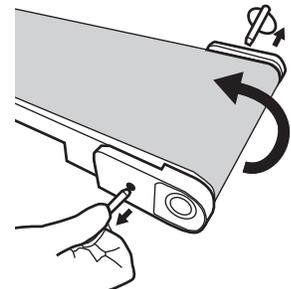
Drehen Sie die Muttern in die senkrechte Position und schieben Sie die Schutzvorrichtungen vom Förderband



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



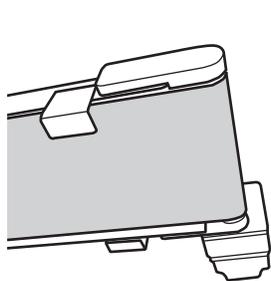
Entfernen Sie das Band vom Tisch
Gewicht: 32 kg (70lbs); zu zweit heben



4 Relieve tension on belt by removing both pins from tail and rotate tail up to disengaged position

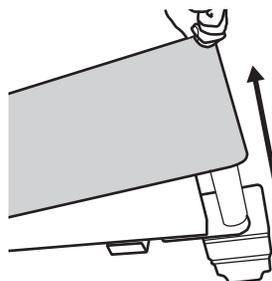
Reduzieren Sie die Spannung, indem Sie beide Stifte aus der Umlenkrolle nehmen und die Rolle in die offene Position nach oben drehen

► Belt Change / Bandwechsel



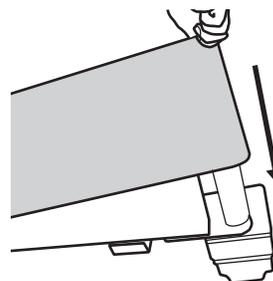
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

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



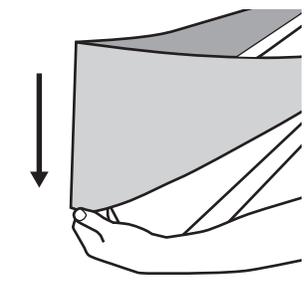
2 Slide old belt off conveyor frame

Schieben Sie das alte Band vom Rahmen



3 Slide new belt over drive pulley

Schieben Sie das neue Band über die Antriebsrolle



4 Slide new belt over tail pulley

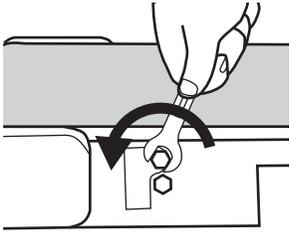
Schieben Sie das neue Band über die Umlenkrolle

To complete belt change, refer to Finalizing Maintenance section of this manual. (page 22)
Um den Bandwechsel abzuschließen, siehe den Abschnitt „Abschluss der Wartung“ in diesem Handbuch. (Seite 22)

► Belt Tensioning / Bandspannung

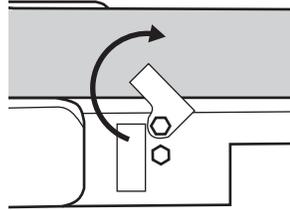
If belt slips or is stopping, improper tension may be the cause. See steps below for corrective actions.

Rutscht das Band oder stoppt es, kann dies auf eine falsche Spannung zurückzuführen sein. Siehe die Korrekturmaßnahmen weiter unten.



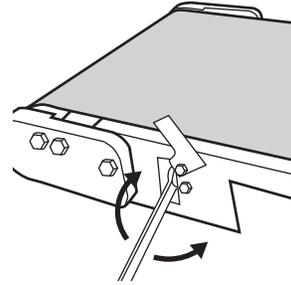
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover

DE Lockern Sie die obere Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung



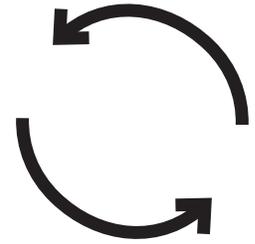
EN **2** Rotate Tension Window Cover to open position

DE Drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung in die offene Position



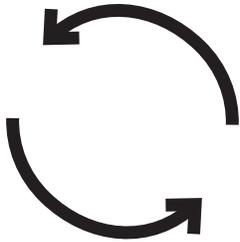
EN **3** Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

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



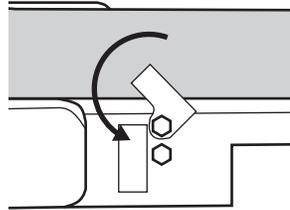
EN **4** Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations as step 3**

DE Wiederholen Sie diese Schritte auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbandes mit genau der gleichen Anzahl der Umdrehungen aus Schritt 3



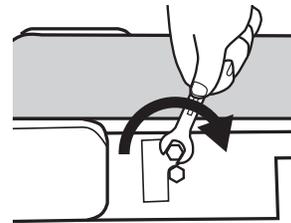
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved

DE Wiederholen Sie dieses Verfahren, bis die geeignete Spannung erreicht ist



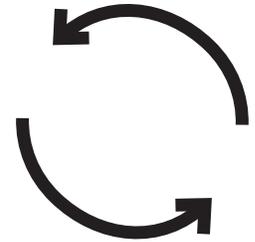
EN **6** Rotate Tension Window Cover into place

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



EN **8** Repeat steps 6 & 7 on opposite side of conveyor to ensure both Tension Window Covers are closed

DE Wiederholen Sie Schritt 6 und 7 auf beiden Seiten des Förderbandes, um sicherzustellen, dass beide Spannungsfensterabdeckungen geschlossen sind

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

Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an und prüfen Sie ggf. die Bandspurhaltung. Siehe den Abschnitt „Bandspurhaltung“ in diesem Handbuch.

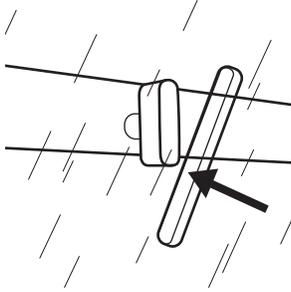
► Belt Tracking / Bandspurhaltung

Tracking requires access to both sides of conveyor. It is necessary to remove conveyor from table to properly track belt.

Zur Einstellung der Spurhaltung wird auf beiden Seiten des Förderbandes Zugang benötigt. Zur Prüfung der Bandspurhaltung muss das Förderband vom Tisch entfernt werden.

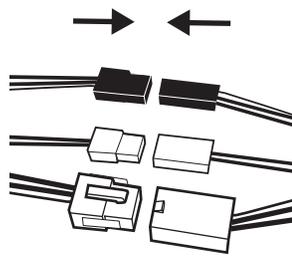
If belt is squeaking or riding too far to one side of conveyor, improper tacking may be the cause. See steps below for corrective actions.

Falls das Band quietscht oder zu weit auf einer Seite des Förderbandes läuft, kann das an falscher Bandspurhaltung liegen. Siehe die Korrekturmaßnahmen weiter unten.



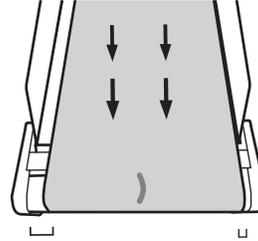
- EN **1** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

DE Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an, indem Sie sie an den passenden Zahlenpositionen über die Drehmuttern schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln



- EN **2** Reconnect conveyor to control panel using both connectors and connect sensor cable to exit wire

Verbinden Sie das Förderband mithilfe der beiden Steckverbinder mit der Steuerung und schließen Sie das Sensorkabel mit dem Ausgangsdraht



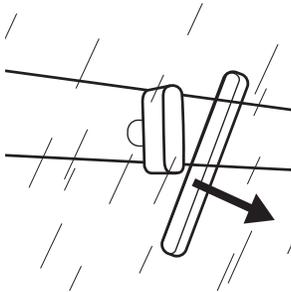
- EN **3** Run conveyor by turning Control Switch to start and make observations. A belt is miss tracked when it rides closer to one side or there is bulging at center of belt

Starten Sie das Förderband, indem Sie den Steuerungsschalter auf Start drehen und das Band beobachten. Die Bandspurhaltung ist inkorrekt, wenn das Band mehr auf einer Seite läuft oder in der Bandmitte Aufwürfe entstehen.



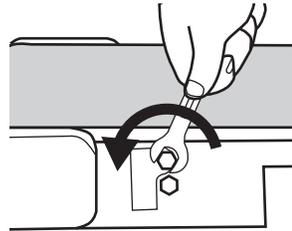
- EN **4** To start tracking belt, stop conveyor

Stoppen Sie das Förderband, um die Bandspurhaltung zu prüfen



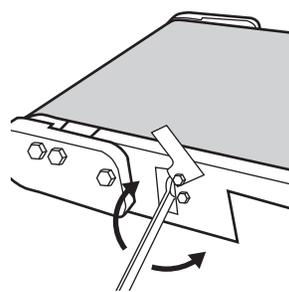
- EN **5** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

DE Drehen Sie die Muttern in die senkrechte Position und schieben Sie die Schutzvorrichtungen vom Förderband



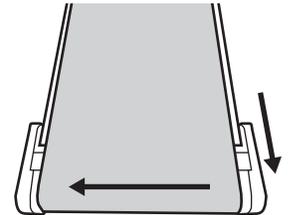
- EN **6** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover and rotate up

Lockern Sie die obere Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung und drehen Sie diese nach oben



- EN **7** Add or remove tension to one side of belt by turning tensioning screw a 1/4 turn at a time

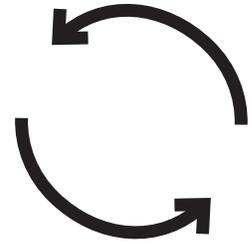
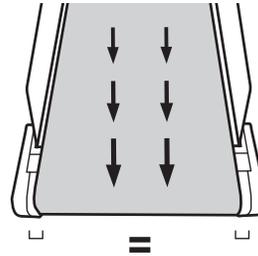
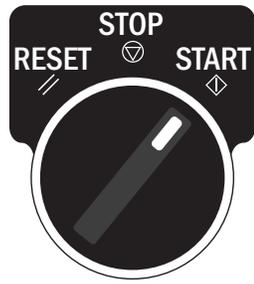
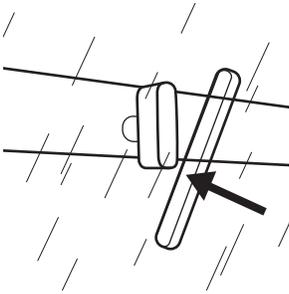
Erhöhen oder senken Sie die Spannung an einer Seite des Bandes, indem Sie die Schraube um jeweils eine Vierteldrehung drehen



- EN **8** The belt will move away from the side with greatest tension

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

► **Belt Tracking (continued)** / Bandspurhaltung (Forts.)



EN **9** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

DE Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an, indem Sie sie an den passenden Zahlenpositionen über die Drehmuttern schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln

10 Start conveyor

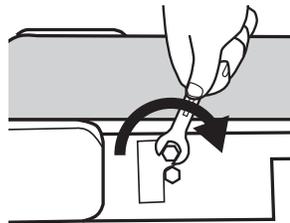
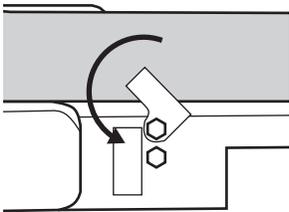
Starten Sie das Förderband

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

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

12 Repeat process until proper tracking is achieved

Wiederholen Sie dieses Verfahren, bis die richtige Spannung erreicht ist



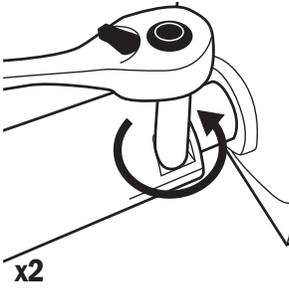
EN **13** Once proper tracking is achieved, ensure conveyor is stopped and rotate Tension Window Cover in to place

DE Wenn die richtige Bandspurhaltung erreicht ist, stellen Sie sicher, dass das Förderband stoppt und drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung in ihre Ausgangsposition

14 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

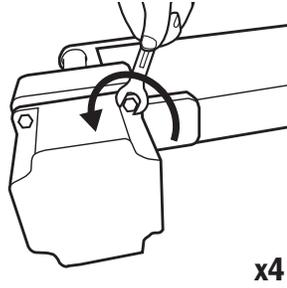
Ziehen Sie die Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung fest

► **Gearmotor Change** / Getriebemotorwechsel



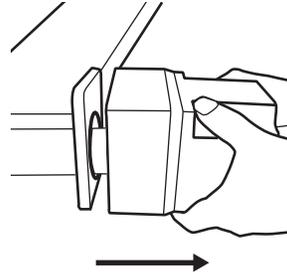
EN **1** Loosen and remove two hex clamping screws holding drive pulley to gearmotor using an 8mm socket

DE Lockern und entfernen Sie zwei Sechskantschrauben am Lager gegenüber dem Motor mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel



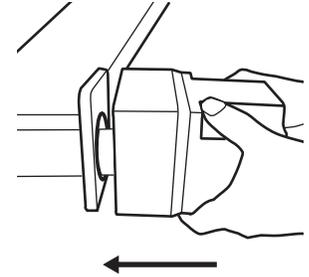
EN **2** Loosen and remove four hex head bolts holding gearmotor to mounting plate using a 13mm wrench

DE Lockern und entfernen Sie vier Sechskantbolzen, mit denen der Getriebemotor an der Montageplatte befestigt ist mithilfe eines 13-mm-Schraubenschlüssels



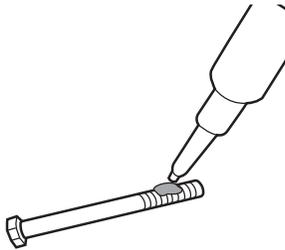
EN **3** Slide gearmotor out of drive pulley

DE Schieben Sie den Getriebemotor aus der Antriebsscheibe



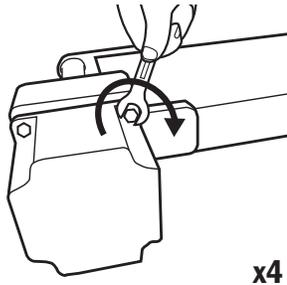
EN **4** Ensure key is in motor shaft, apply anti-seize, and slide new motor shaft into pulley

DE Prüfen Sie, ob sich der Schlüssel in der Antriebswelle befindet, tragen Sie Anti-Festfresspaste auf und schieben Sie die neue Antriebswelle in die Rolle



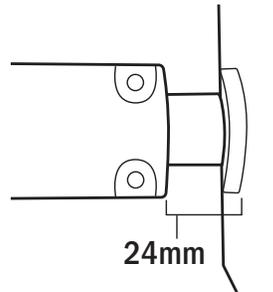
EN **5** Apply removable threadlocker to motor mounting screws

DE Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf die Motormontageschrauben auf



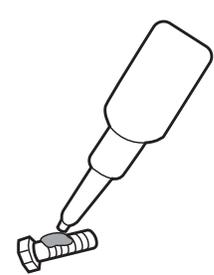
EN **6** Insert and tighten four motor mounting screws using a 13mm wrench

DE Setzen Sie vier Motormontageschrauben ein und ziehen Sie sie mit einem 13-mm-Schraubenschlüssel fest



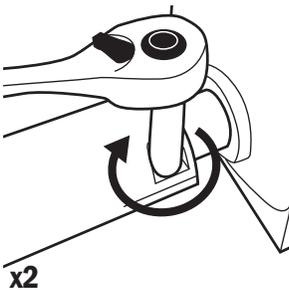
EN **7** Ensure gap between motor and pulley is 24mm

DE Achten Sie darauf, dass zwischen Motor und Rolle ein Abstand von 24 mm vorliegt



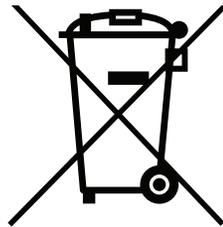
EN **8** Apply removable threadlocker to pulley clamping screws

DE Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf die Rollen-Klemmschrauben



EN **9** Insert and tighten both pulley clamping screws using an 8mm socket

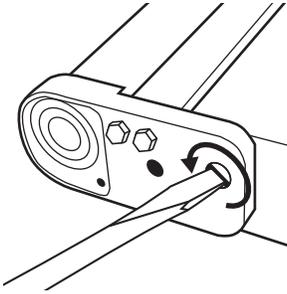
DE Setzen Sie beide Rollen-Klemmschrauben ein und ziehen Sie sie mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel fest



EN **10** Dispose of gearmotor in compliance with WEEE or return to QC Conveyors for disposal.

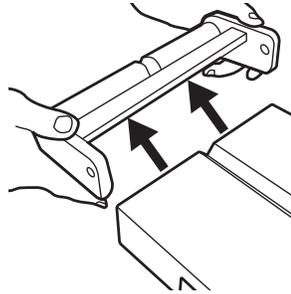
DE Den Getriebemotor in Übereinstimmung mit WEEE entsorgen oder zur Entsorgung an QC Conveyors zurückgeben

► **Tail Assembly Replacement** / Austausch der Umlenkbaugruppe



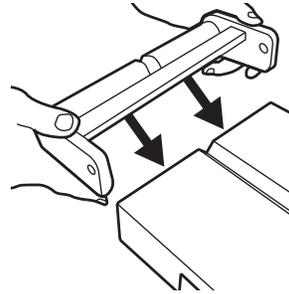
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly

DE Entfernen Sie die Passschrauben an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe



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

DE Heben Sie die Umlenkbaugruppe des Förderbandes an



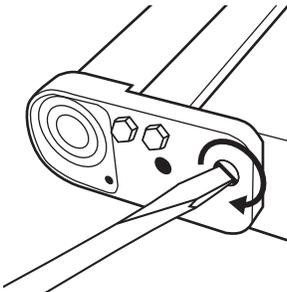
EN **3** Replace with new tail assembly

DE Setzen Sie die neue Umlenkbaugruppe ein



EN **4** Apply removable threadlocker to both shoulder bolts

DE Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf beide Passschrauben auf

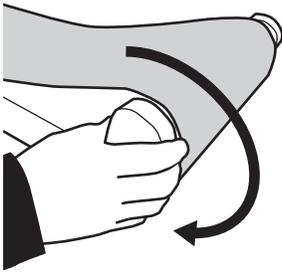


EN **5** Replace and tighten shoulder bolts on both sides of tail assembly

DE Setzen Sie die Passschrauben an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe wieder ein und ziehen Sie sie fest

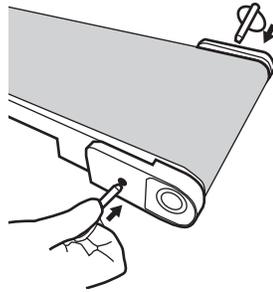
► Finalizing Maintenance / Abschluss der Wartung

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.



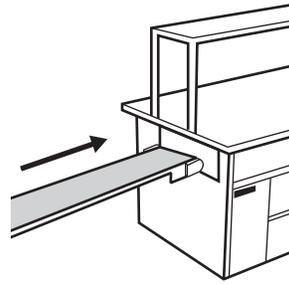
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

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



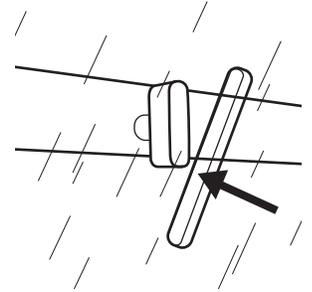
2 insert both pins into tail

Setzen Sie beide Stifte in das Ende ein



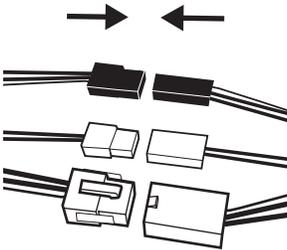
3 Slide conveyor into table

Schieben Sie das Förderband in den Tisch



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

Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an, indem Sie sie an den passenden Zahlenpositionen über die Drehmutter schieben und die Muttern in die waagerechte Position drehen und verriegeln



EN **5** Reconnect conveyor to control panel using all connectors

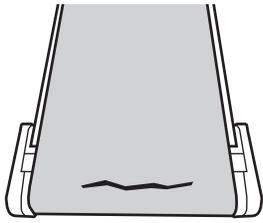
DE Verbinden Sie das Förderband mithilfe aller Steckverbinder mit dem Bedienfeld

After Finalizing Maintenance steps are completed and power is restored, all Controller LEDs should be lit and green. If LEDs are not lit and green, refer to the Controller LEDs and Troubleshooting sections of this manual.

Nach Abschluss der Wartungsschritte und Anschluss des Stroms sollten alle LEDs der Steuerung grün leuchten. Wenn die LEDs nicht grün leuchten, siehe die Abschnitte Steuerung-LEDs und Fehlerdiagnose in diesem Handbuch.

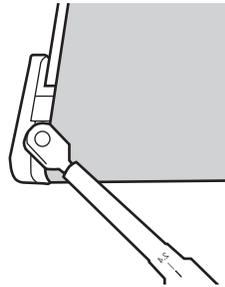
Maintenance Checklist / Wartungscheckliste

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.



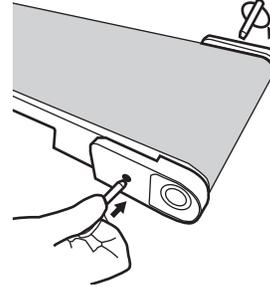
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt. To replace belt, refer to **Belt Change** section of this manual. (page 16)

DE Überprüfen Sie das Band auf Sprünge oder Risse; falls vorhanden, tauschen Sie das Band aus. Wenn das Band ausgetauscht werden muss, siehe den Abschnitt Bandwechsel in diesem Handbuch. (Seite 16)



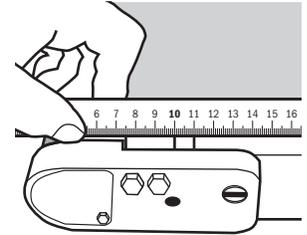
Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 N-m

Stellen Sie sicher, dass die Stellschrauben des Antriebslagers auf 4 Nm festgezogen sind



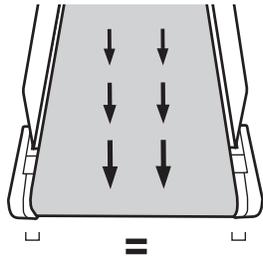
Ensure both pull pins are inserted in tail

Stellen Sie sicher, dass beide Stifte in der Umlenkrolle stecken



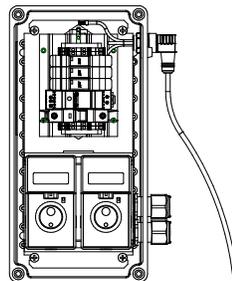
Ensure gap between tail spacer and end of frame should be about 10mm. To properly tension belt, refer to **Belt Tensioning** section of this manual. (page 17)

Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen Abstandhalter an der Umlenkrolle und Gestellkante 10 mm beträgt. Zur richtigen Bandspannung siehe den Abschnitt Bandspannung in diesem Handbuch. (Seite 17)



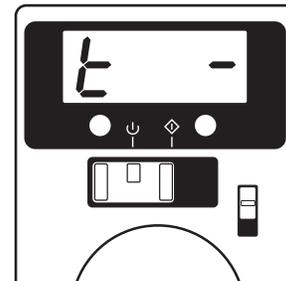
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, belt needs to be tracked. To track belt, refer to **Belt Tracking** section of this manual. (page 19)

DE Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen Abstandhalter an der Umlenkrolle und Gestellkante 10 mm beträgt. Zur richtigen Bandspannung siehe den Abschnitt Bandspannung in diesem Handbuch. (Seite 17)



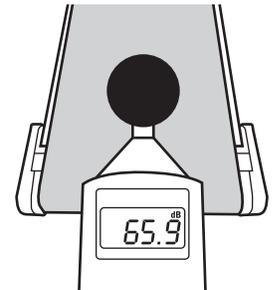
Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

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



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

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



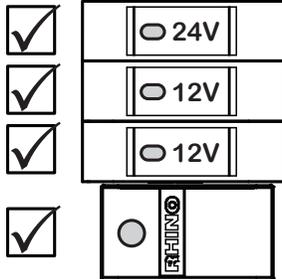
Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

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

Troubleshooting / Fehlerdiagnose

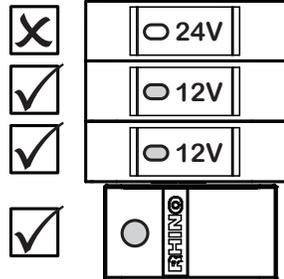
▶ Controller LEDs / LEDs der Steuerung

⚠ WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed **ONLY** by a service technician or licensed electrician.
WARNUNG: Angesichts der Stromschlaggefahr, darf die Wartung im Bedienfeld **NUR** von Wartungstechnikern oder lizenzierten Elektrikern ausgeführt werden.



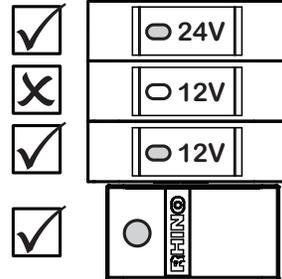
EN Conveyor is ready to start

DE Das Förderband ist einsatzbereit



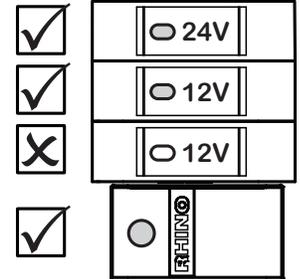
E-Stop is activated. Reset E-Stop

Notausschalter ist aktiviert. Notaus zurücksetzen



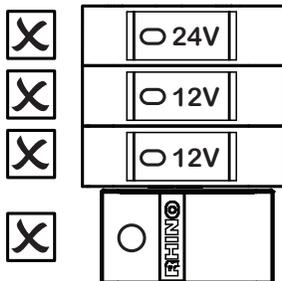
Guards on ECU Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

Die Schutzvorrichtungen am ECU-Förderband haben keinen Kontakt mit den Sensoren. Überprüfen Sie die Schutzvorrichtungen



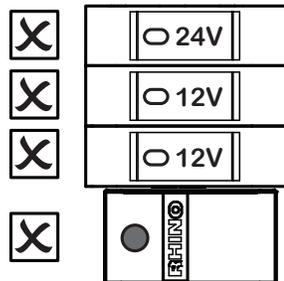
Guards on Prep Table Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

Die Schutzvorrichtungen am Vorbereitungstischförderband haben keinen Kontakt mit den Sensoren. Überprüfen Sie die Schutzvorrichtungen



EN Line in power deactivated. Circuit breaker may have tripped and needs to be reset.

DE Der Eingangsstrom wurde deaktiviert. Ein Unterbrecher wurde womöglich ausgelöst und muss zurückgesetzt werden



Power Supply LED is red. There is a faulted condition and wires inside panel must be checked.

Die LED für die Stromversorgung leuchtet rot. Es liegt ein Fehlerzustand vor und die Drähte im Bedienfeld müssen geprüft werden

► Clearing Alarms / Alarmbedingungen löschen

In the event controller displays an alarm code, turn Control Switch to Stop (⏹), fix the condition per instructions below, disconnect power, reconnect power, then turn control switch to reset (↺). If alarm does not clear, controller replacement may be required.

Falls die Steuerung eine Alarmbedingung anzeigt, schalten Sie den Steuerungsschalter auf Stop (⏹), beheben die Bedingung anhand der untenstehenden Anleitungen, schalten die Stromversorgung ab, schalten die Stromversorgung wieder ein und drücken den Reset-Schalter an der Steuerung (↺). Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht wird, muss die Steuerung möglicherweise ersetzt werden.

AL22

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

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

AL25

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

Eingangsspannung hat 200V um 20 % unterschritten; ein Elektriker muss die Stromversorgungsspannung oder Stromverkabelung überprüfen

AL30

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

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

AL31

Overspeed error; replace gearmotor if recurring

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 falsch angeschlossen

AL46

Power interrupted with Control Switch in Start position (⏻)

Strom wurde unterbrochen, während der Steuerungsschalter in der Start-Position stand (⏻)

AL20

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

Überhöhter Strom durch Steuerung; Kabel zwischen Steuerung und Motor auf Schäden untersuchen

AL41

Read/Write error within controller

Lese-/Schreibzugrifffehler innerhalb der Steuerung

AL21

EN Main circuit overheat

DE Überhitzen des Hauptschaltkreises

AL28

Open circuit on motor sensor wire; electrician must check wiring

Öffnen Sie den Schaltkreis am Motorsensordraht; ein Elektriker muss die Verdrahtung prüfen

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.

► Troubleshooting / Fehlerdiagnose

Symptom / Symptom Manifestation	Possible Cause / Mögliche Ursache	Corrective Action / Korrekturmaßnahme	
Conveyor continues to run with guard(s) removed Das Förderband läuft weiter, auch wenn die Sicherheitsvorrichtung(en) entfernt wurde(n)	Power supply wired incorrectly Die Stromversorgung ist falsch verdrahtet	Ensure + is wired to brown and - to blue Prüfen Sie, ob + mit braun und - mit blau verbunden ist	
	Sensor Relay fused closed Das Sensorrelais klemmt in geschlossenem Zustand	Replace 12V relay; check wiring for a short to make sure relay doesn't fuse closed again Ersetzen Sie das 12 V Relais; überprüfen Sie die Verdrahtung auf einen Kurzschluss, um sicherzustellen, dass das Relais nicht wieder klemmt	
	Sensor harness is defective Der Sensorkabelbaum ist defekt	Replace sensor harness (all 4 sensors) Ersetzen Sie die Sensorkabelbäume (alle 4 Sensoren)	
Sensor relay circuit wired incorrectly Der Sensorrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet	Sensor relay circuit wired incorrectly Der Sensorrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet	Verify sensor circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Prüfen Sie, ob der Sensorschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)	
	Motor wire is not properly connected between controller and motor Das Motorkabel zwischen Steuerung und Motor ist nicht richtig verbunden	Reconnect or replace motor cable(s) between motor and controller ;turn off control panel to reset alarm then turn control back on to start conveyor(s) Ersetzen Sie das/die Motorkabel zwischen Motor und Steuerung oder schließen Sie es/sie neu an; schalten Sie die Steuerung aus, um den Alarm zurückzusetzen und schalten Sie dann die Steuerung wieder ein, um das Förderband / die Förderbänder neu zu starten	
DC Control displays AL42 alarm code Die DC-Steuerung zeigt den Alarmcode AL42 an	Motor wire is not properly connected between controller and motor Das Motorkabel zwischen Steuerung und Motor ist nicht richtig verbunden	Reconnect or replace motor cable(s) between motor and controller ;turn off control panel to reset alarm then turn control back on to start conveyor(s) Ersetzen Sie das/die Motorkabel zwischen Motor und Steuerung oder schließen Sie es/sie neu an; schalten Sie die Steuerung aus, um den Alarm zurückzusetzen und schalten Sie dann die Steuerung wieder ein, um das Förderband / die Förderbänder neu zu starten	
	No Power to the DC control Die DC-Steuerung erhält keinen Strom	E-stop is activated Der Notauschalter ist aktiviert	Release e-stop (e-stop relay LED will be off when activated) Lösen Sie den Notauschalter (die LED für das Notausrelais ist in aktiviertem Zustand ausgeschaltet)
	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Eine oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen wurden nicht installiert oder nicht richtig gesichert	Install and properly secure all clear conveyor guards (guard relay LED will be on when properly secured) Installieren und sichern Sie alle durchsichtigen Sicherheitsvorrichtungen am Förderband (die LED für das Relais der Sicherheitsvorrichtungen leuchtet, wenn alle gesichert sind)	
	Circuit Breaker inside the control panel is off Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet	Turn on circuit breaker inside control panel Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein	
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein	
	Building Circuit Breaker is off Der Unterbrecher im Gebäude ist ausgeschaltet	Turn on building circuit breaker Schalten Sie den Unterbrecher im Gebäude ein	
	Sensor/E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Der Sensor/Notausrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Draht ist locker	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Prüfen Sie, ob der Notauschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)	
	Power disconnected from panel Die Stromversorgung zum Bedienfeld ist getrennt	Reconnect power cable Schließen Sie das Stromkabel wieder an	
E-Stop relay LED is not on Die LED des Notausrelais leuchtet nicht	E-stop is activated Der Notauschalter ist aktiviert	Release e-stop Setzen Sie Notausfunktion zurück	
	E-stop cable is not connected properly between e-stop and e-stop circuit Die Verbindung des Notauskabels zwischen Notaus und Notauschaltkreis stimmt nicht	Connect e-stop cable to e-stop circuit Schließen Sie das Notauskabel am Notauschaltkreis an	
	Circuit Breaker inside the control panel is off Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet	Turn on circuit breaker inside control panel Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein	
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein	
	E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Der Notausrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Draht ist locker	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Prüfen Sie, ob der Notauschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)	
	Relay is defective Das Relais ist defekt	Replace defective relay Ersetzen Sie das defekte Relais	

► **Troubleshooting (continued)** / Fehlerdiagnose (Forts.)

Symptom / Symptom Manifestation	Possible Cause / Mögliche Ursache	Corrective Action / Korrekturmaßnahme
Guard relay(s) LED is not on Die LED der Schutzvorrichtung(en) leuchtet nicht	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Eine oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen wurden nicht installiert oder nicht richtig gesichert	Install and properly secure all clear conveyor guards Installieren und sichern Sie alle durchsichtigen Sicherheitsvorrichtungen
	Sensor cable is not connected to sensor circuit on one or all conveyors Das Sensorkabel ist nicht am Sensorschaltkreis an einem oder allen Förderbändern angeschlossen	Connect sensor cable on one or all conveyors Schließen Sie das Sensorkabel an einem oder allen Förderbändern an
	Circuit Breaker inside the control panel is off Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet	Turn on circuit breaker inside control panel Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein
	Sensor relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Der Sensorrelaischaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Drahtanschluss ist locker	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Prüfen Sie, ob der Notausschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)
DC control allows speed change but motor doesn't turn on Die DC-Steuerung lässt eine Änderung der Geschwindigkeit zu, aber der Motor springt nicht an	Relay is defective Das Relais ist defekter	Replace defective relay Ersetzen Sie das defekte Relais
	Motor wire is not properly connected between controller and motor Das Motorkabel zwischen Steuerung und Motor ist nicht richtig verbunden	Re-connect motor wire underneath DC controller Schließen Sie den Motordraht unter der DC-Steuerung wieder an
		Re-connect motor wire at the motor Schließen Sie den Motordraht wieder am Motor an
		Re-connect motor wire at the cable extension connection Schließen Sie den Motordraht wieder am Kabelverlängerungsanschluss an
	Control has been programmed to fixed speed Die Steuerung wurde auf feste Geschwindigkeit programmiert	Re-program controller to allow speed change (see Speed Change) Programmieren Sie die Steuerung neu, um eine Änderung der Geschwindigkeit zuzulassen (siehe Geschwindigkeitswechsel)
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 beim Laufen	Belt is mistracked Falsche Spurhaltung des Bandes	See Belt Tracking section Siehe den Abschnitt Bandspurhaltung
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 Reinigen Sie die Antriebsrolle und die Unterseite des Bandes
	Improper tension Ungeeignete Spannung	See Belt Tension section Siehe den Abschnitt Bandspannung
Gearmotor is hot Der Getriebemotor ist erhitzt	Normal operation; motor runs up to 150°F under normal conditions Normaler Betrieb; der Motor erwärmt sich auf bis zu 150 °F bei normalen Bedingungen	None Keine
Belt running in wrong direction Das Band läuft in die falsche Richtung	Directional Switch on Controller is in the FWD position Der Richtungsschalter an der Steuerung befindet sich in der FWD (Vorwärts) Position	Move Directional Switch on Controller to REV position Bewegen Sie den Richtungsschalter an der Steuerung in die REV (Rückwärts) Position

► **Recommended Spare Parts List** / Empfohlene Ersatzteilliste

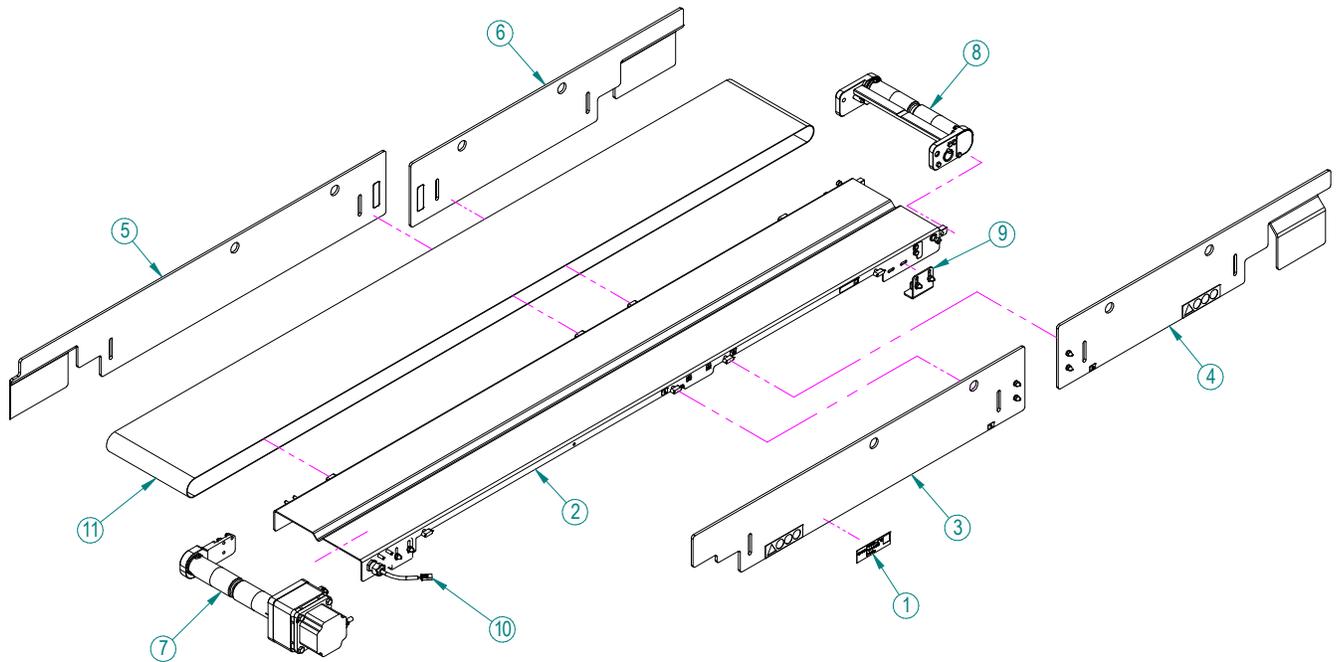
Part #	Description
310112-309730-PS24V	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE
310112-315577-RLY12V-LED	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-315577-RLY24V-LED	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-309730-GDPRP1-ASY	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEED DRV SIDE
310112-309730-GDPRP2-ASY	ASSY GUARD 2 PREP TBL DISCHARGE DRV SIDE
310112-309730-GDPRP3-ASY	ASSY GUARD 3 PREP TBL INFEED FREE SIDE
310112-309730-GDPRP4-ASY	ASSY GUARD 4 PREP TBL DISCHARGE FREE SIDE
310112-309730-GDECU5-ASY	ASSY GUARD 5 ECU INFEED DRIVE SIDE
310112-309730-GDECU6-ASY	ASSY GUARD 6 ECU DISCHARGE DRIVE SIDE
310112-317027-GDECU7-ASY	ASSY GUARD 7 ECU INFEED FREE SIDE
310112-309730-GDECU8-ASY	ASSY GUARD 8 ECU DISCHARGE FREE SIDE
310112-309730-GM200-05	GEARMOTOR 200W BRUSHLESS DC 5:1
310112-290979-DRVBRNG-ASY	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID
310112-309730-CTL200-C-ASY	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC
310112-315577-PWRCBL90-ASY	ASSY CABLE POWER MALE 3M W/PINS
310112-E-MFLTR	MAINS FILTER
310112-315577-SWITCH-3POS-ASY	3 POSITION SELECTOR SWITCH
PF20-BELT-UVB-250-1920	BELT FDA BLACK V-GUIDED
310112-315577-PSNSR-ASY	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING

* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit einer Länge von 1920 mm. Im Falle von Sonderlängen finden Sie Teile unter qcconfig.com/serial.

Exploded Views / Explosionsansichten

► Prep Conveyor Assembly / Baugruppe Vorbereitungstischförderband

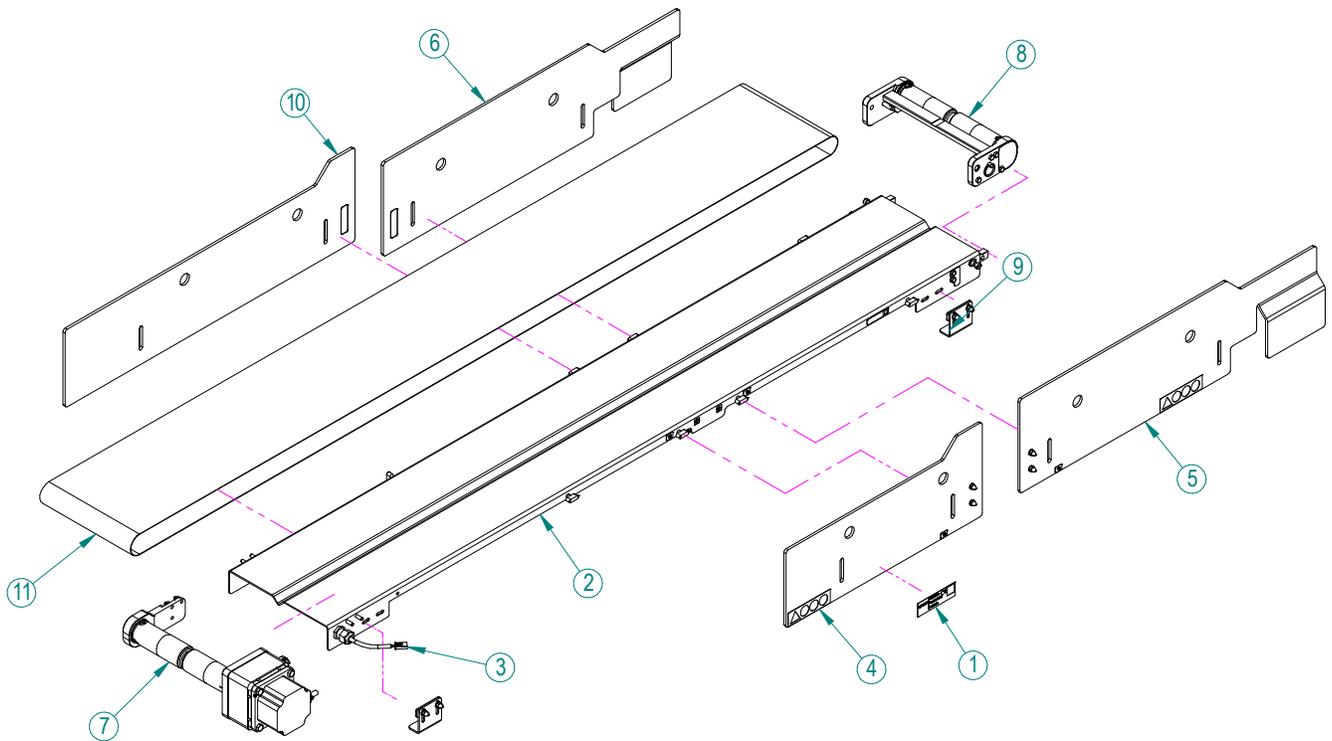


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit einer Länge von 1920 mm. 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 PREP TABLE FRAME W/TAILO ANCHORS	310112-309730-FRM-PRP-ASY
3	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEEED DRV SIDE	310112-309730-GDPRP1-ASY
4	ASSY GUARD 2 PREP TBL DISCHARGE DRV SIDE	310112-309730-GDPRP2-ASY
5	ASSY GUARD 3 PREP TBL INFEEED FREE SIDE	310112-309730-GDPRP3-ASY
6	ASSY GUARD 4 PREP TBL DISCHARGE FREE SIDE	310112-309730-GDPRP4-ASY
7	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
8	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
9	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-315577-PSNSR-ASY
11	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920

► **ECU Conveyor Assembly** / ECU-Förderbandbaugruppe

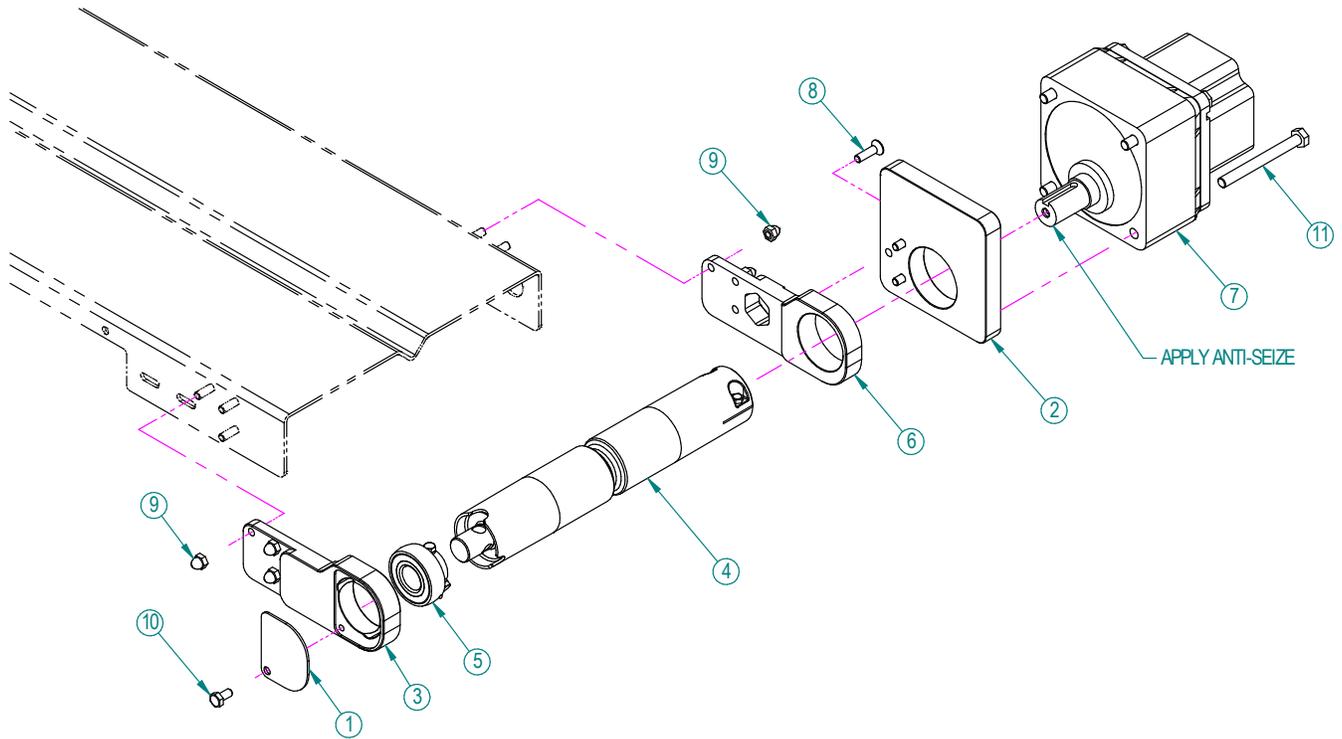


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Teilnummern beziehen sich auf Förderbänder mit einer Länge von 1920 mm. Im Falle von Sonderlängen finden Sie Teile unter qcconfig.com/serial.

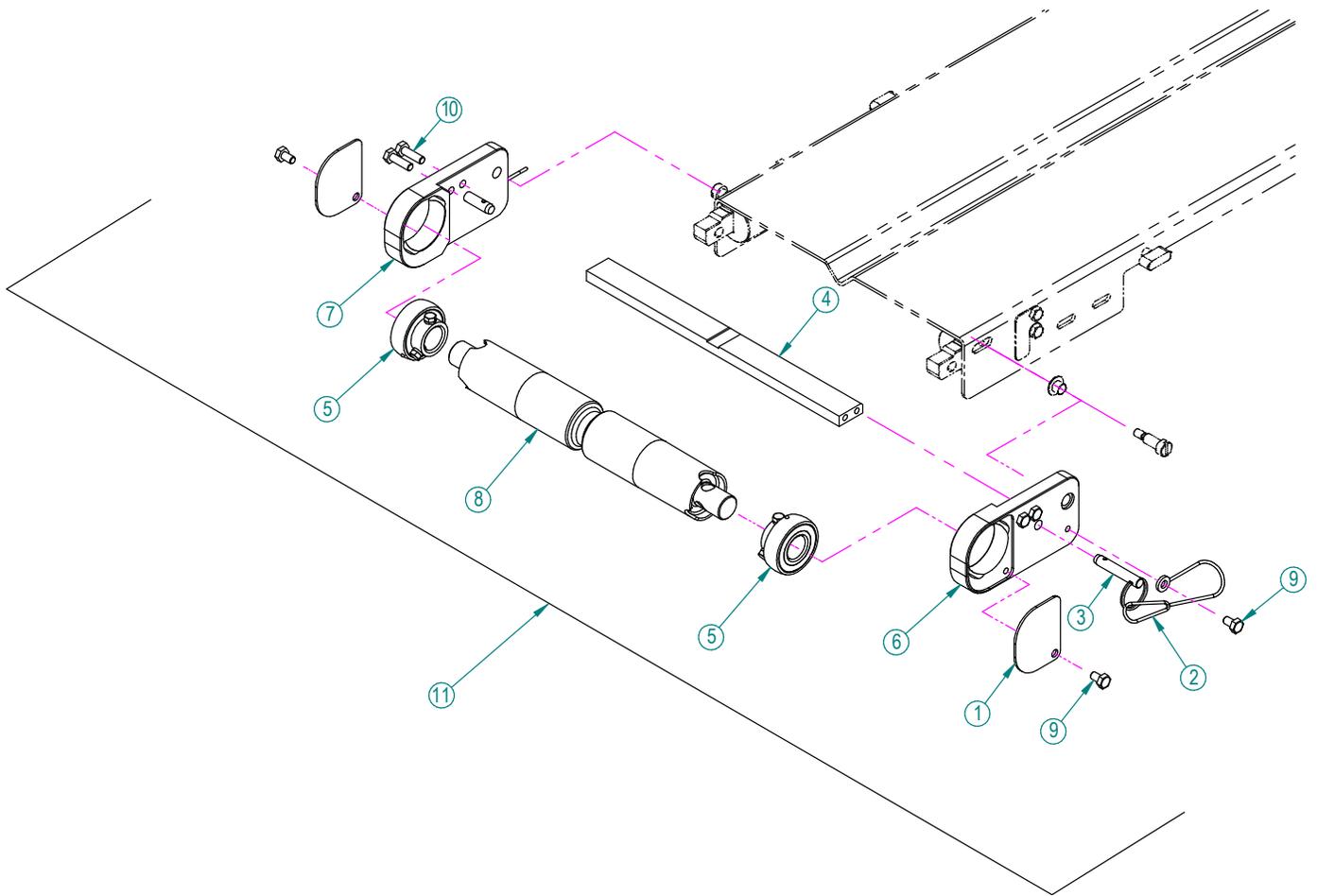
#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY ECU FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-315577-FRM-ECU-ASY
3	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-315577-PSNSR-ASY
4	ASSY GUARD 5 ECU INFEED DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU5-ASY
5	ASSY GUARD 6 ECU DISCHARGE DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU6-ASY
6	ASSY GUARD 8 ECU DISCHARGE FREE SIDE	310112-309730-GDECU8-ASY
7	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
8	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
9	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
10	ASSY GUARD 7 ECU INFEED DRIVE SIDE	310112-317027-GDECU7-ASY
11	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920

► Drive Assembly / Antriebsbaugruppe



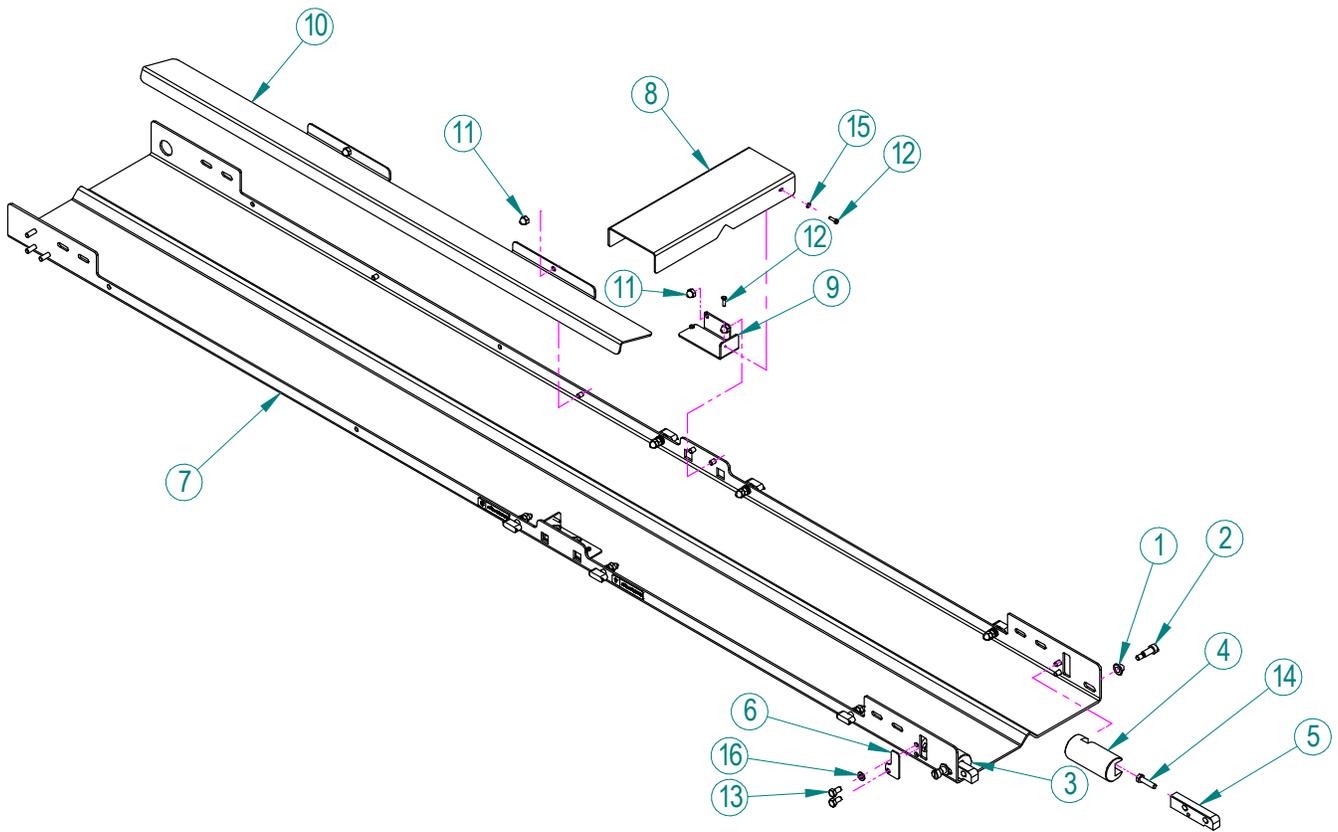
#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT
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-TLBLKLH
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

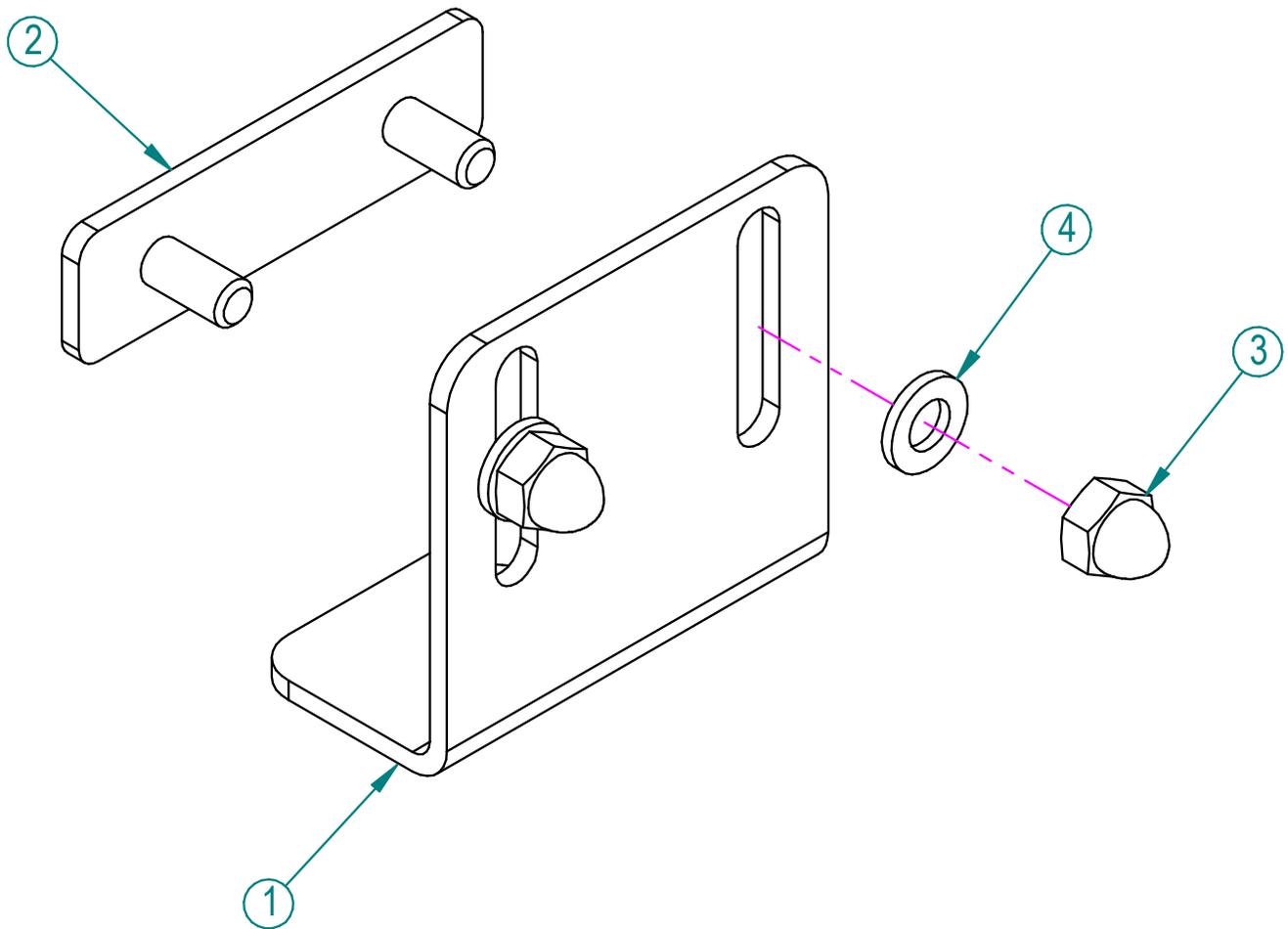


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Les numéros de pièces correspondent à des convoyeurs d'une longueur de 1920 mm. Pour d'autres longueurs, les pièces peuvent être trouvées en consultant qcconfig.com/serial.

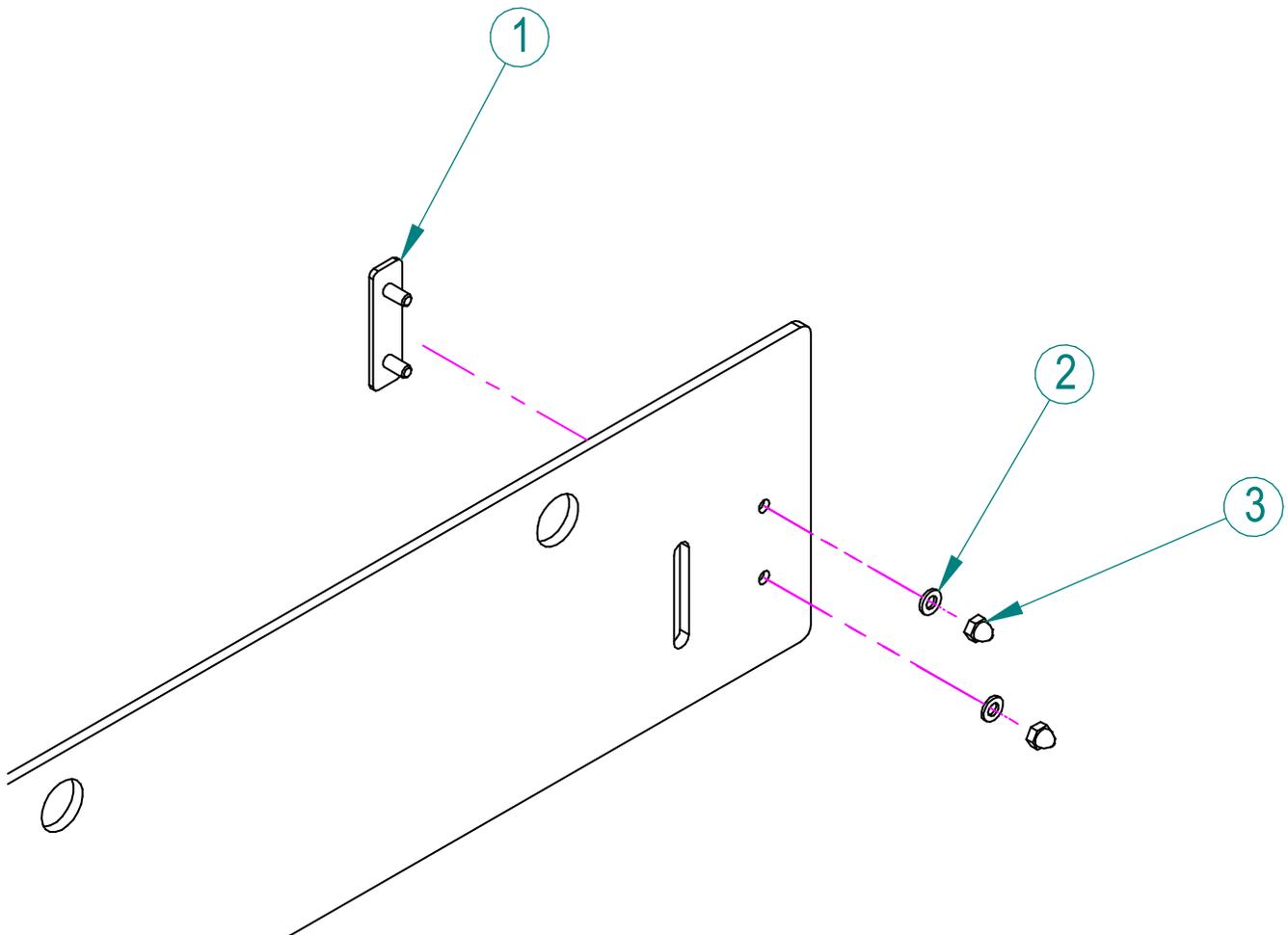
#	Description	Part Number
1	BUSHING	310112-264421-BSH
2	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
3	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
4	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
5	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
6	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
7	ASSY PREP TABLE FRAME W/TWIST LOCKS ASSY ECU FRAME W/TWIST LOCKS	310112-309730-FRM-PRP 310112-309730-FRM-ECU
8	GUARD SENSOR WIRE	310112-309730-SNSRGD
9	MOUNT SENSOR	310112-309730-SNSRMNT
10	TROUGH WIRE CARRIER	310112-309730-WTRGH
11	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
12	SCREW HEX HEAD CAP M3 X .5 X 12 SS	HHCS-M03X050X12-SS
13	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X12-SS
14	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X25-SS
15	WASHER M3 X 7MM OD X .5MM THICK SS	WSHF-M03X07X05-SS
16	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Mount Assembly** / Montagebaugruppe



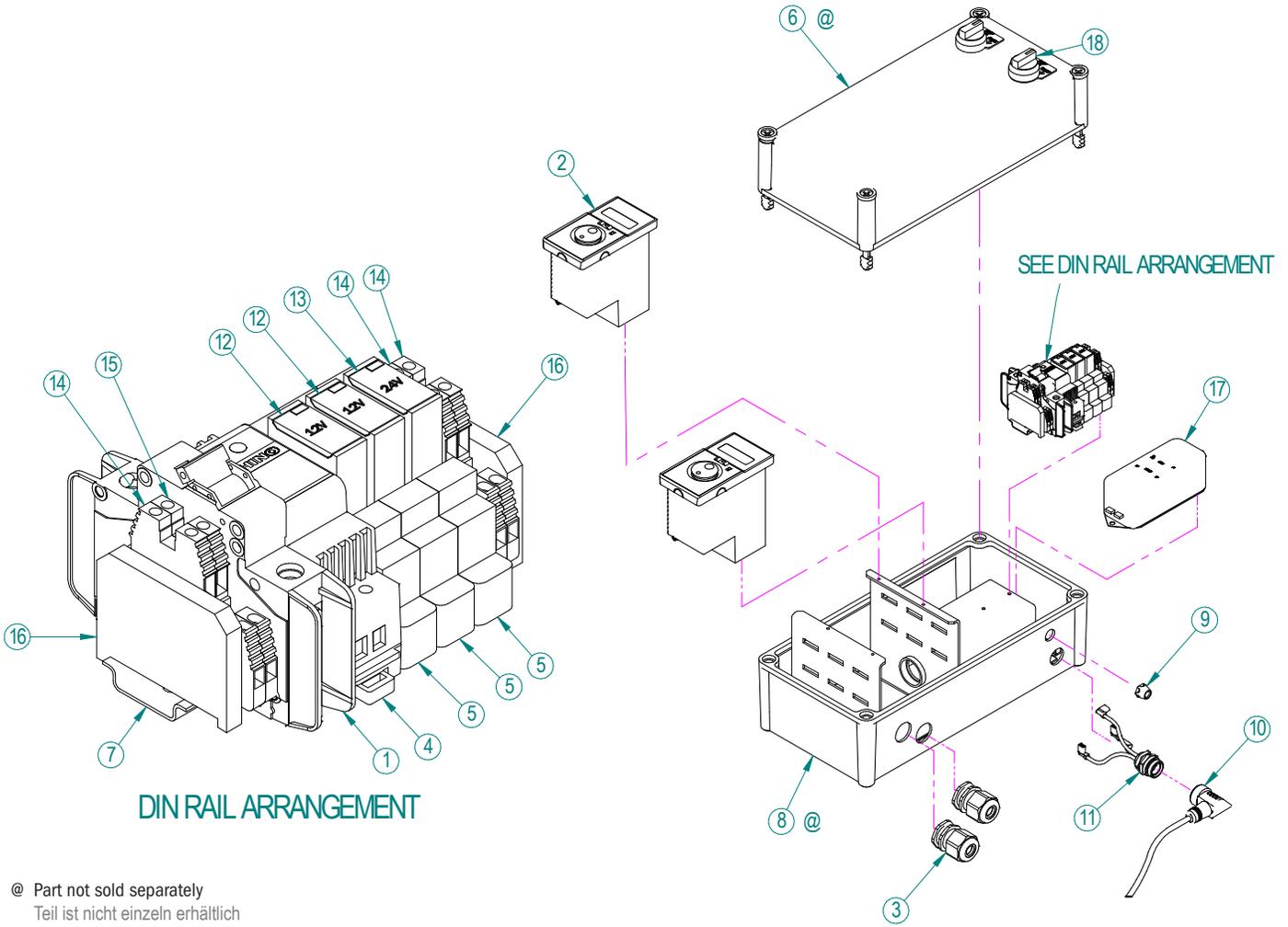
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Plastic Guard Assembly** / Plastikabdeckungsbaugruppe



#	Description	Part Number
1	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
2	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00

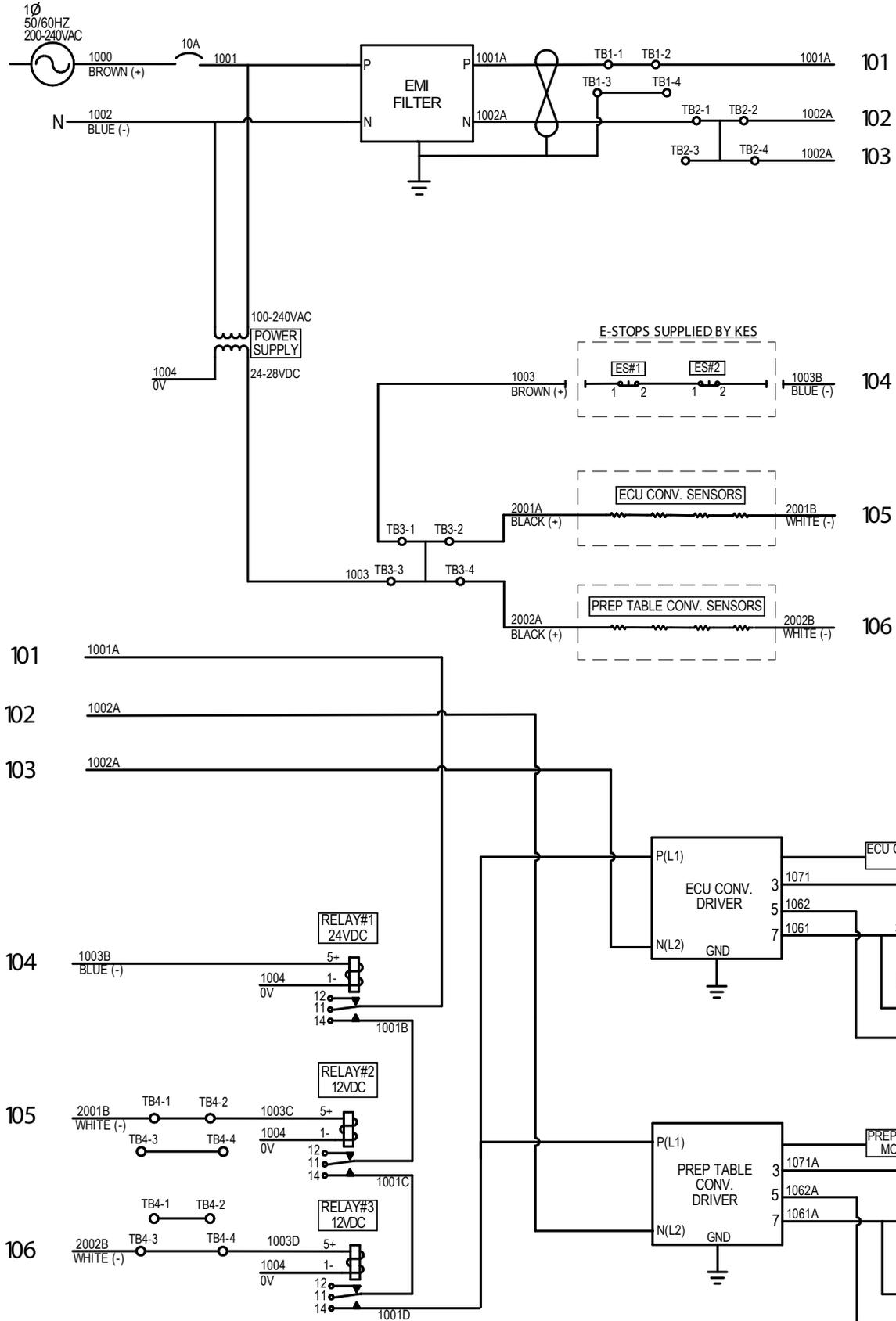
► Panel Assembly / Tischbaugruppe



@ Part not sold separately
Teil ist nicht einzeln erhältlich

#	Description	Part Number
1	CIRCUIT BREAKER 10 AMP	310112-309730-CB10A
2	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC	310112-309730-CTL200-C-ASY
3	ASSY CORD GRIP SPLIT GLAND WITH NUT	310112-309730-HCG-ASY
4	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE	310112-309730-PS24V
5	SOCKET 1 POLE 700-HK SCR W TERM	310112-309730-SCKT
6	ASSY COVER DUAL DRIVE	310112-315577-CVR-ASY
7	DIN RAIL 5.5"	310112-315577-DRAIL-MED
8	ASSY ENCLOSURE BASE DUAL DRIVE	310112-315577-ENCLBSE-ASY
9	RECEPTACLE M12 FEMALE 4 POLE	310112-315577-M12F4P
10	ASSY CABLE POWER MALE 3M W/PINS	310112-315577-PWRCBL90-ASY
11	ASSY POWER RECEPTACLE	310112-315577-PWRCPT-ASY
12	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY12V-LED
13	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY24V-LED
14	TERMINAL BLOCK-DBL LVL(NOT CONNECTED)	310112-315577-TB-D12
15	TERMINAL BLOCK-DBL LVL (CONNECTED)	310112-315577-TB-D12X
16	TERMINAL BLOCK END CLAMP	310112-315577-TB-END
17	MAINS FILTER	310112-E-MFLTR
18	3 POSITION SELECTOR SWITCH	310112-315577-SWITCH-3POS-ASY

► **Wiring Diagram** / Verkabelungsdiagramm



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

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

Service Record / Service-Nachweis

Date / Datum	Service Performed / Geleisteter Service
--------------	---

▶ **Serial Number** / Seriennummer

▶ **Date of Installation** / Installationsdatum

Service Record / Service-Nachweis

Date / Datum	Service Performed / Geleisteter Service
--------------	---

▶ **Serial Number** / Seriennummer

▶ **Date of Installation** / Installationsdatum
