

PF52 Conveyors

Installation, Operation, & Maintenance Manual /
Installations-, Bedienungs- und Wartungshandbuch



Contents / Inhalt

Warnings / Warnhinweise	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
Service Record / Service -Nachweis	43

Original Language: English / English
Translations from Original Language: German / Deutsch



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

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

Warnings / Warnhinweise



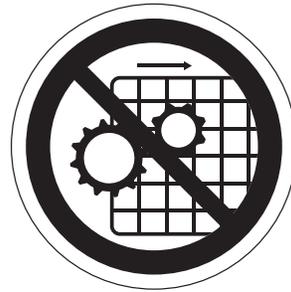
EN When used improperly, the conveyor rollers can pinch or maim.

DE Bei unangemessener Anwendung der Rollenförderbänder besteht Kneif- oder Verletzungsgefahr.



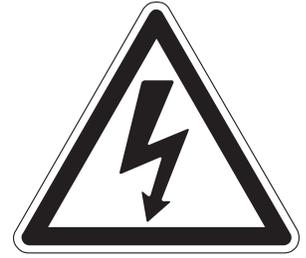
Lock out power before servicing the conveyor.

Der Strom muss vor Wartungsarbeiten am Förderband ausgesperrt werden.



Do not use with the clear plastic guards removed.

Die Verwendung ohne Schutzvorrichtungen ist untersagt.



Risk of Electrocution and Fire.

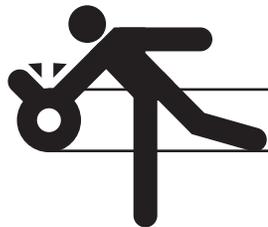
Stromschlag- und Brandgefahr

DANGER
GEFAHR

WARNING
ACHTUNG

WARNING
ACHTUNG

WARNING
ACHTUNG



EN Climbing, sitting, walking, or riding on the conveyor at any time could result in severe injury or death. **KEEP OFF.**

DE Klettern, Sitzen, Gehen oder Mitfahren auf dem Förderband führt zu schweren Verletzungen oder zum Tod

Exposed, moving parts can cause severe injury. **DISCONNECT POWER** before removing the clear plastic guards.

Offene bewegliche Teile können schwere Verletzungen verursachen; vor Entfernung der Schutzvorrichtungen **DEN STROM TRENNEN**

The equipment may start without warning and can cause severe injury. **KEEP AWAY.**

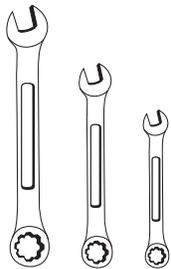
Das Gerät kann ohne Warnung anlaufen – dies kann zu schweren Verletzungen führen. **ABSTAND HALTEN**

Servicing equipment that is moving or energized can cause severe injury. **LOCK OUT POWER** prior to performing maintenance.

Die Wartung von beweglichen oder stromführenden Geräten kann zu schweren Verletzungen führen. **DEN STROM TRENNEN.**

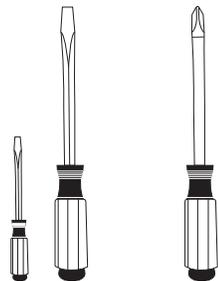
Tools and Supplies / Werkzeuge und Materialien

► Tools and Supplies / Werkzeuge und Materialien



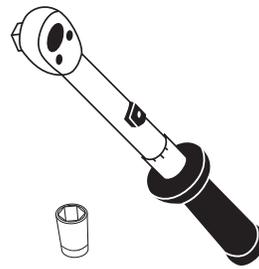
EN Wrench set:
13 mm, 10 mm, and 5.5 mm

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



Screwdrivers:
(1) small flat head, (1) large flat head, (1) large phillips head

Große und kleine Flachschraubendreher und große Kreuzschlitzschraubendreher



Torque wrench with an 8 mm socket (Range 2-8 Nm)

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



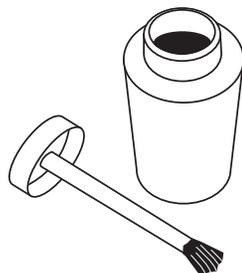
5 mm metric allen wrench

5 mm metrischer Sechskantschraubendreher



EN Cleaning supplies:
cleaner and towels

DE Reinigungsmittel (Reiniger, Handtücher)



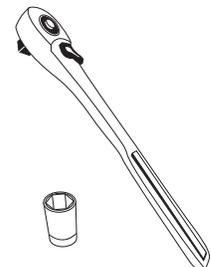
Anti-Seize

Anti-Festfresspaste



Removable threadlocker

Entfernbarer Gewindeleber



Ratchet with an 8 mm socket

Knarre und 8-mm-Einsatz

Controller Installation / Installation der Steuerung

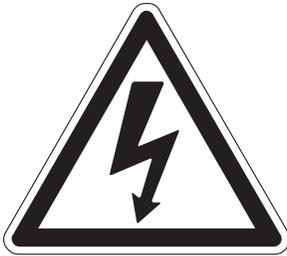
Lock-out power. Emergency stops are not included with control panels or conveyors. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the emergency stop is integrated into the conveyor's control panel and requires a modular male connector. In addition, the installer must provide a lockable means of power isolation.

Im Lieferumfang der Platten und Förderbänder sind keine Notauschalter zur Stromaussperrung enthalten. Notauschalter sind vorgeschrieben und müssen mit den Tischen zusammen installiert werden. Die Schaltkreise für den Notauschalter 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 the risk of electric shock, maintenance on the control panel should be performed ONLY by service technician's or licensed electrician's.

ACHTUNG: Angesichts der Stromschlaggefahr darf die Wartung im Bedienfeld NUR von Wartungstechnikern oder lizenzierten Elektrikern ausgeführt werden.

► Control Panel Install Über Steuerung installieren



EN **1** Ensure the use of a 230V AC, single phase power source.

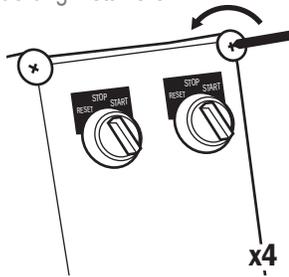
WARNING

Risk of Electric Shock and Fire.

DE Stellen Sie sicher, dass eine einphasige 230V AC-Stromquelle verwendet wird.

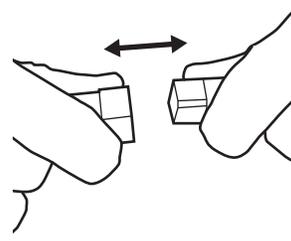
ACHTUNG

Stromschlag- und Brandgefahr



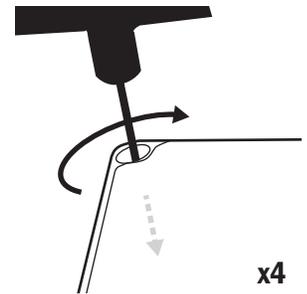
EN **2** Remove the clear cover from control panel.

Entfernen Sie die klarsichtige Abdeckung vom Steuergerät.



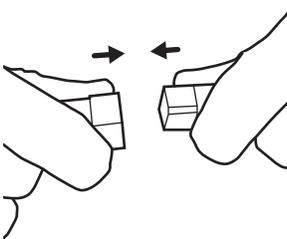
EN **3** Disconnect the clear cover connector and set the cover aside.

Trennen Sie die klarsichtige Abdeckung und legen Sie sie zur Seite.



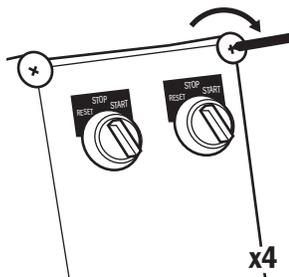
EN **4** Attach the panel to the table using the 5 mm hex key and the screws located in the panel cover mounting holes.

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



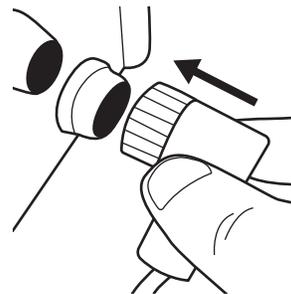
EN **5** Reconnect the clear cover connector.

DE Schließen Sie die klarsichtige Abdeckung wieder an.



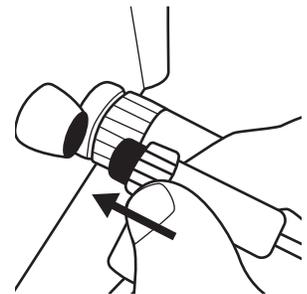
EN **6** Reattach the clear cover to the control panel.

Befestigen Sie die klarsichtige Abdeckung an der Steuerung.



EN **7** Connect the power cable to the control.

Verbinden Sie das Stromkabel mit der Steuerung.



EN **8** Connect the emergency stop cable to the control.

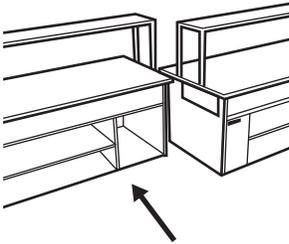
Verbinden Sie das Notauskabel mit der Steuerung.

Conveyor Installation / Förderband-Installation

⚠ Lock-out power. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the emergency stop is integrated into the conveyor's control panel. In addition, the installer must provide a lockable means of power isolation.

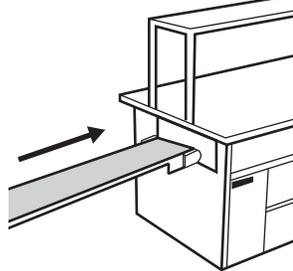
den Strom aussperren. Notausschalter sind vorgeschrieben und müssen mit den Tischen zusammen installiert werden. Die Schaltkreise für den Notausschalter sind in das Gehäuse der Förderbandsteuerung integriert. Zusätzlich muss der Monteur eine verriegelbare Methode der Stromisolation vorsehen.

► Install Conveyors In Tables / Installation der Förderbänder in Tischplatten



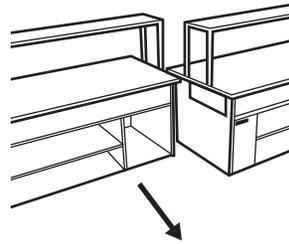
EN **1** Separate the tables so the service cavity within the ECU table is accessible.

DE 1. Ziehen Sie die Tischplatten auseinander, so dass der Wartungshohlraum im ECU-Tisch zugänglich ist.



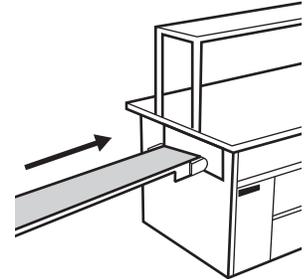
2 Slide the ECU conveyor, tail first, into the ECU table.

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



3 Move the tables back together to allow access to the PREP tables service cavity.

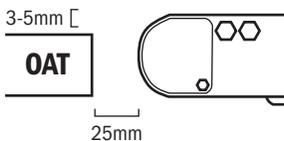
Schieben Sie die Tischplatten wieder zusammen, damit der Vorbereitungsraum zugänglich ist.



4 Slide the PREP conveyor, tail first, into the PREP table.

Schieben Sie das betreffende Förderband rückwärts in die Vorbereitungsplatte.

► Check Conveyor Elevations / Prüfen Sie die Förderbandhöhen



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

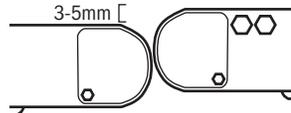
WARNING

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

DE Bestätigen Sie, dass das Auslaufende des ECU-Tischplattenförderbands 3-5 mm über der Auftragsfertigungsplatte (OAT) liegt.

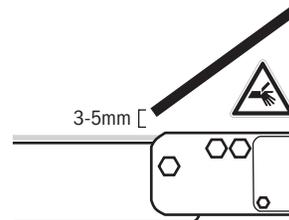
ACHTUNG

Lassen Sie eine Lücke von 25 mm zwischen Förderband und OAT; eine zu kleine Lücke führt zu Quetschgefahr.



2 Confirm that the conveyors transition point, at the end of the PREP table, is 3-5 mm above the ECU table. The conveyor bearing housings should be between 0-5 mm apart at transition.

Bestätigen Sie, dass die Förderbänder am Übergangsende der Vorbereitungstischplatte (PREP) sich 3-5 mm oberhalb des ECU-Förderbands befinden; der Abstand zwischen Förderbandlagergehäusen sollte 0-5 mm betragen.



3 Confirm that the top of the PREP tables' conveyor belt is 3-5 mm below the bottom of the chute.

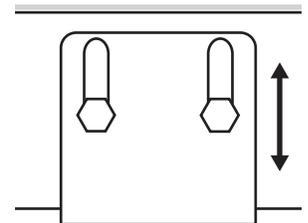
WARNING

The chute and conveyor create a pinch point; proper guarding must be installed.

Bestätigen Sie, dass das obere Bandende der Vorbereitungstischplatte sich 3-5 mm unterhalb der Unterseite der Zufuhrinne befindet.

ACHTUNG

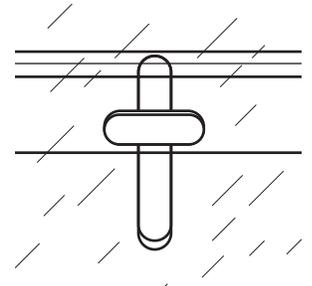
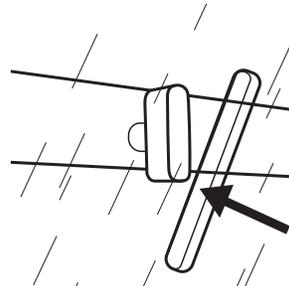
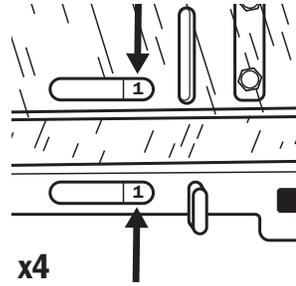
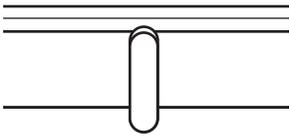
Zufuhrinne und Förderband verursachen einen Klemmpunkt; es müssen angemessene Schutzvorrichtungen installiert werden.



4 Make adjustments as needed. The mounting height can be adjusted by loosening the hex head screws with a 10 mm wrench.

Bei Bedarf können Anpassungen vorgenommen werden. Die Montagehöhe kann durch Lockerung der Sechskantschrauben mit einem 10-mm-Schraubenschlüssel angepasst werden.

► **Install the Clear Plastic Guards** / Installation der Schutzvorrichtungen



EN **1** Ensure that all twist nuts are in the vertical position.

DE Stellen Sie sicher, dass alle Drehmuttern in senkrechter Position sind.

2 Match the clear plastic guard numbers with the corresponding numbers on the conveyor (4 clear plastic guards for each conveyor).

Ordnen Sie die Schutzvorrichtungsziffern den entsprechenden Ziffern am Förderband zu (4 Schutzvorrichtungen per Förderband).

3 Install all 4 clear plastic guards over the twist nuts and onto the conveyor.

Installieren Sie alle 4 Schutzvorrichtungen über den Drehmuttern auf dem Förderband.

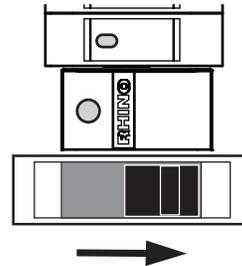
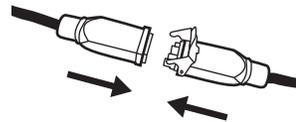
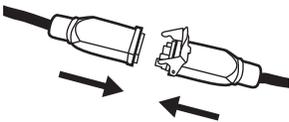
4 Twist all of the nuts to the horizontal, locked position.

Drehen Sie alle Muttern zur waagerechten, verriegelten 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 the ECU conveyor to the control panel using the ECU wire connector on the control.

DE Verbinden Sie das ECU-Förderband mit der Steuerung, indem Sie ECU-Kabelverbindungen an der Steuerung befestigen.

2 Connect the PREP conveyor to the control panel using the PREP wire connector on the control.

Verbinden Sie das Vorbereitungsförderband mit der Steuerung, indem Sie PREP-Kabelverbindungen an der Steuerung befestigen.

3 Remove the plastic cover on control, turn the circuit breaker on, and remove the wire ties from the face plates. Then replace the plastic cover.

Entfernen Sie die Kunststoffabdeckung von der Steuerung,

4 Turn the control switch on both the PREP and the ECU tables to the <RESET> (//) position and release.

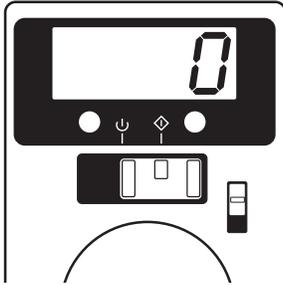
Schalten Sie den Steuerschalter an den Steuerungen für PREP- und ECU-Tischplatte in die Rücksetzposition und lassen Sie los (//).

Conveyors are now ready for commissioning.

Die Förderbänder sind nun zur Inbetriebnahme bereit.

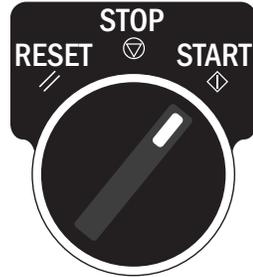
Commissioning / Inbetriebnahme

► Checking Controller / Prüfen der Steuerung



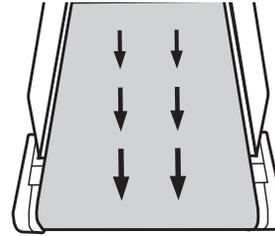
EN **1** Verify the power to the control panel and both controls display "0".

DE Vergewissern Sie, dass die Stromzufuhr zum Bedienfeld und beiden Steuerungen 0 beträgt.



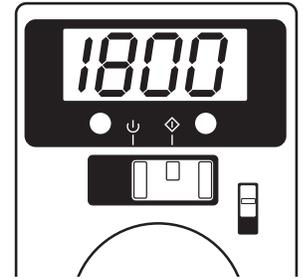
EN **2** Turn the control switch to <START> (◀▶).

DE Schalten Sie den Steuerschalter auf Start.



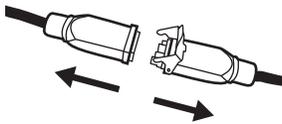
EN **3** Verify the conveyor belt is moving towards the OAT / front of the kitchen.

DE Vergewissern Sie, dass das Band am Förderer in Richtung OAT / Vorderseite der Küche läuft.



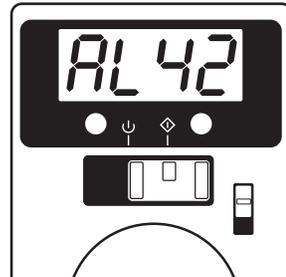
EN **4** The control will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set.

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



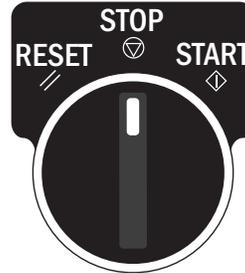
EN **5** Create an error by disconnecting the control cable from the motor.

DE Verursachen Sie einen Fehler, indem Sie das Steuerkabel vom Motor trennen.



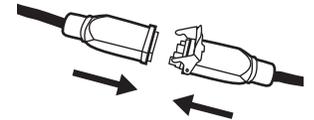
EN **6** Verify the control displays AL42.

DE Bestätigen Sie, dass die Steuerung AL42 anzeigt.



EN **7** Turn the control switch to <STOP> (⊖).

DE Schalten Sie den Steuerschalter auf Stop (⊖).



EN **8** Reconnect the 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 the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer's manual for the control.

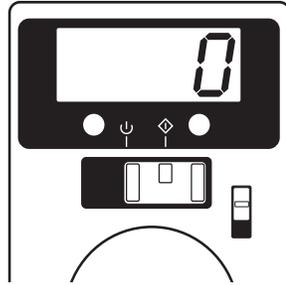
Falls die Alarmbedingung nicht gelöscht wird, beziehen Sie sich auf die Herstelleranleitung für die Steuerung.

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



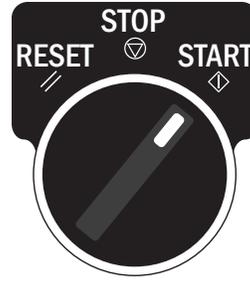
EN **9** Turn the control switch to <RESET> (/) to clear the error.

DE Schalten Sie den Steuerschalter auf Reset (/) um den Fehler zu löschen.



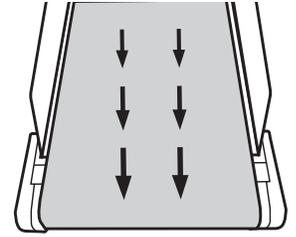
10 Verify the control displays "0".

Bestätigen Sie, dass die Steuerung 0 anzeigt.



11 Turn the control switch to <START> (◊).

Schalten Sie den Steuerschalter auf Start (◊).



12 Ensure the conveyor belt is running.

Stellen Sie sicher, dass das Förderband läuft.

If the conveyor does not start, the clear plastic guards may not be making contact with the sensors; or the emergency stop could be activated. Check all of the clear plastic guards for proper placement and verify that all of the twist nuts are in the horizontal, locked position. Also, ensure the emergency 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 Drehmuttern in der verriegelten (waagerechten) Position stehen. Prüfen Sie auch, ob die Notausschaltung deaktiviert ist.

Repeat this procedure for the second conveyor.

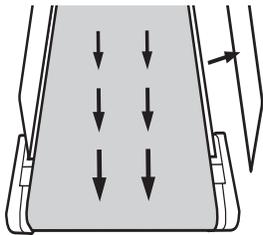
Wiederholen Sie dieses Verfahren für das zweite Förderband.

If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 24 of this manual for corrective actions.

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

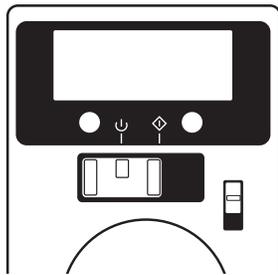
► **Test Clear Plastic Guard Sensors** / Testen Sie die Sensoren der Sicherheitsvorrichtungen.

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



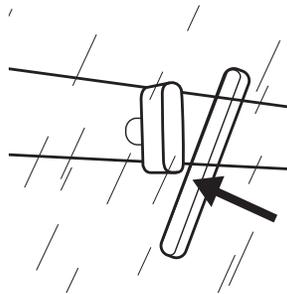
EN **1** Remove a clear plastic guard while the conveyor is running.

DE Entfernen Sie eine Schutzvorrichtung, während das Förderband läuft.



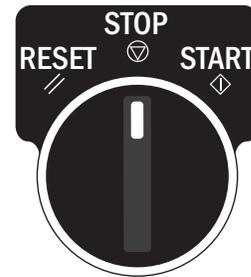
2 Ensure the conveyor has stopped and that the power is off to the control panel. If the power remains on or the conveyor continues running, refer to the "Troubleshooting" section of this manual on page 24.

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



3 Replace the clear plastic guard by sliding it over the twist nuts. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

Ersetzen Sie die Schutzvorrichtung, indem Sie sie über die Drehmutter schieben und die Mutter drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



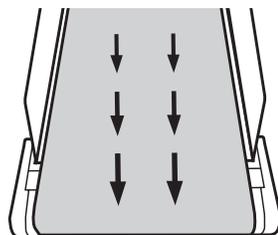
4 Turn the control switch to <STOP> (⏏).

Schalten Sie den Steuerschalter auf Stop (⏏).



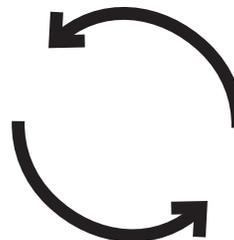
EN **5** Turn the control switch to <START> (⏩).

DE Schalten Sie den Steuerschalter auf Start (⏩).



6 Ensure the conveyor is running.

Stellen Sie sicher, dass das Förderband läuft.



7 Repeat these steps for each clear plastic guard on the conveyor.

Wiederholen Sie diese Schritte für jede Schutzvorrichtung am Förderband.

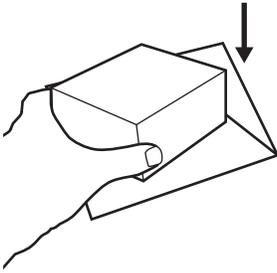
If the conveyor does not start, the clear plastic guards may not be making contact with the sensors; or the emergency stop could be activated. Check all of the clear plastic guards for proper placement and verify that all twist nuts are in the horizontal, locked position. Also, ensure the emergency stop 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.

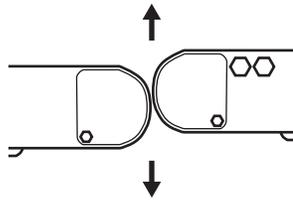
If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 24 of this manual for corrective actions.
Falls Probleme auftreten, lesen Sie bitte in diesem Handbuch unter "Fehlerdiagnose" (Seite 24) die Korrekturmaßnahmen nach.

► **Test Transitions & Speed** / Übergangs- und Geschwindigkeitstest



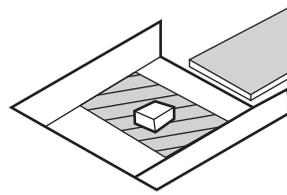
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into the chute of the PREP table.

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



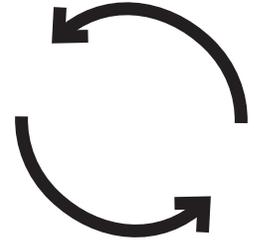
EN **2** Adjust the conveyor heights as necessary for optimal transitions.

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



EN **3** Adjust the conveyor speed, faster or slower, until the sandwich box lands in the optimal spot on the OAT. (see the "**Speed Adjustment**" section at the top of page 13)

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



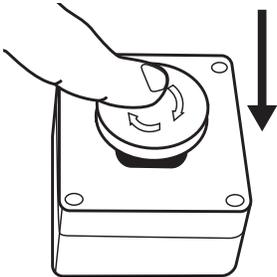
EN **4** Test the sandwich box several times; checking the transitions between the chute, conveyors, and the OAT.

Überprüfen Sie die Sandwich-Schachtel mehrmals, indem Sie die Übergänge zwischen Zufuhrinne, Förderbändern und OAT untersuchen.

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

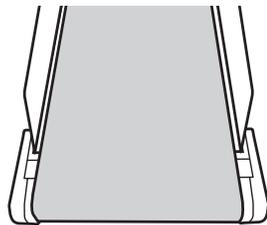
Wenn die Testschachteln auf die Unterseite des Tisches prallen, muss womöglich die Höhe des Förderbandes angepasst werden.

► **Test Emergency Stop** Testen der Notausfunktion



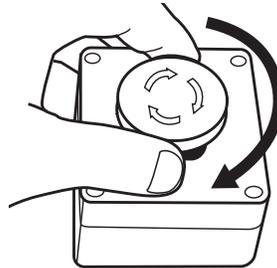
EN **1** While the conveyor is running, press the emergency stop.

DE Drücken Sie auf den Notausschalter, während das Förderband läuft.



EN **2** Ensure that the conveyor stops running.

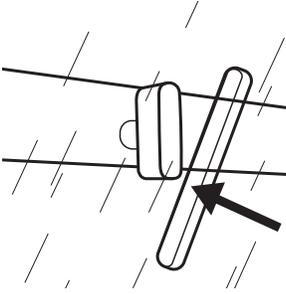
Stellen Sie sicher, dass das Förderband anhält.



EN **3** Reset the emergency stop by twisting the button to the depressed position.

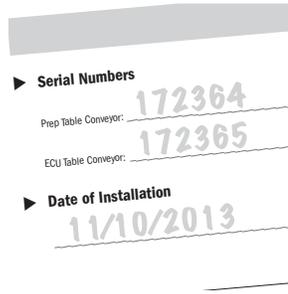
Setzen Sie den Notausschalter zurück, indem Sie den Schalter in die gedrückte Position drehen.

► Complete Commissioning / Volle Inbetriebnahme



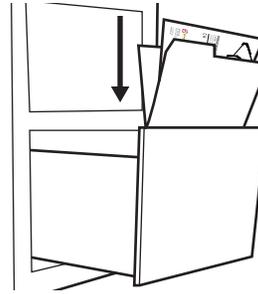
EN **1** If removed, replace the clear plastic guard(s) by sliding over the twist nuts at the corresponding number on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

DE Falls die Schutzvorrichtungen entfernt wurden, ersetzen Sie sie, indem Sie sie über die Drehmuttern mit den entsprechenden Zifferpositionen schieben und drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



2 Record the serial numbers for the emergency panel and all conveyors on the back cover of this manual.

Notieren Sie die Seriennummer auf der Rückseite dieser Anleitung.

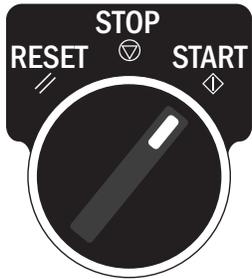


3 File this manual in the store office for future reference.

Verwahren Sie diese Anleitung für spätere Verwendung in Ihrem Büro.

Operation / Bedienung

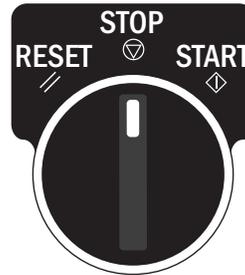
▶ Starting / Starten



EN **1** Start the conveyor by turning the control switch to <START> (◀).

DE Starten Sie das Förderband, indem Sie den Steuerschalter auf Start schalten. (◀)

▶ Stopping / Stoppen



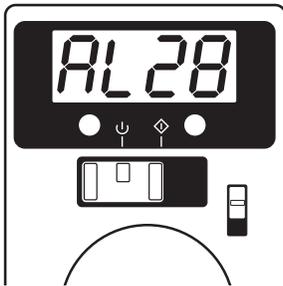
EN **1** Stop the conveyor by turning the control switch to <STOP> (⬆).

Stoppen Sie das Förderband, indem Sie den Steuerschalter auf Stop schalten. (⬆)

If the conveyor does not start, check that all of the clear plastic guards are in place and that the emergency stops are in the depressed position. If the conveyor still does not start, refer to the "Troubleshooting" section of this manual on page 24.

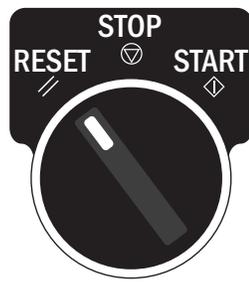
Falls das Förderband nicht anläuft, prüfen Sie, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht sind und die Notausschalter sich in gedrückter Position befinden. Falls das Förderband noch immer nicht anläuft, lesen Sie im Abschnitt Fehlerdiagnose in diesem Handbuch nach.

▶ Resetting / Zurücksetzen



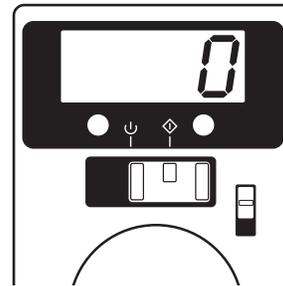
EN **1** If an alarm condition occurs, the control must be reset.

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



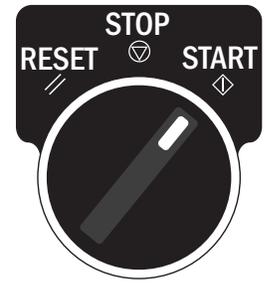
EN **2** Turn the control switch to <RESET> (↙) and hold for one second.

Setzen Sie den Steuerschalter zurück (↙) und halten Sie ihn eine Sekunde.



EN **3** If the control displays "0", the alarm has been cleared.

Wenn die Steuerung 0 anzeigt, wurde die Alarmbedingung gelöscht.



EN **4** Start the conveyor by turning the control switch to <START> (▶).

Starten Sie das Förderband, indem Sie den Steuerschalter auf Start schalten. (▶)

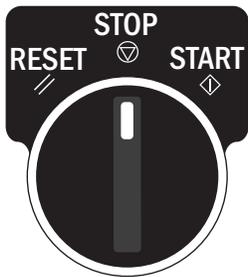
If the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer's manual for the controller.

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

► Speed Change / Geschwindigkeitswechsel

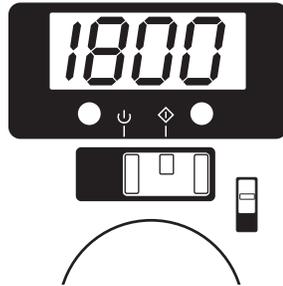
The speed has been pre-programmed to 1800 rpm. This can be changed depending on operational needs once the conveyor is installed. If the control will not change speed, the control may be locked. Refer to the "Unlocking Controller" procedure below.

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.



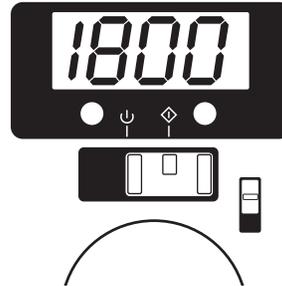
EN **1** Turn the control switch to <STOP> (⏏) and open the plastic cover on the control panel (do not disconnect).

DE Schalten Sie den Steuerschalter auf Stop (⏏) und öffnen Sie die Kunststoffabdeckung auf dem Steuerkasten (nicht trennen).



EN **2** Rotate the dial on the control until the desired speed is displayed.

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



EN **3** Press the dial to set the speed.

DE Drücken Sie auf die Drehscheibe, um die Geschwindigkeit einzustellen.



EN **4** Replace the plastic cover on the control panel and turn the control switch to <START> (⏏).

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

► Unlocking Controller / Entspernung der Steuerung

In normal operation the control 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 the 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 the display to flash "UnLk" and return to "non".

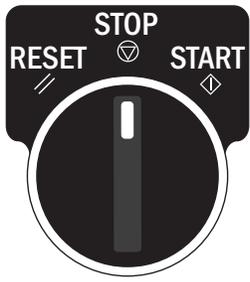
DE Halten Sie „Mode“ 5 Sekunden lang gedrückt und warten Sie, bis der Bildschirm „UnLk“ anzeigt und zu „non“ zurückkehrt.

0

EN **3** Press 'function' to return to operating mode.

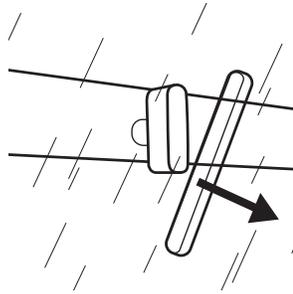
DE Drücken Sie auf die Funktionstaste, um zum Betriebsmodus zurückzukehren.

► **Daily Cleaning** / Tägliche Reinigung



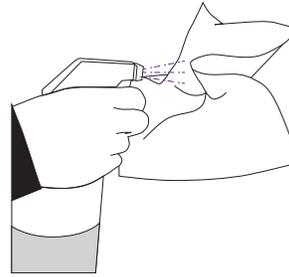
EN **1** <STOP> the conveyor (⏹).

DE Stoppen Sie das Förderband.



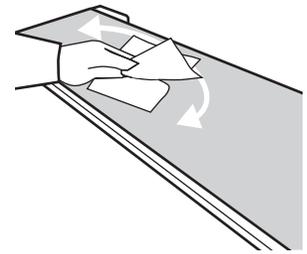
2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding them off of the conveyor.

Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie die Muttern in die senkrechte Position drehen und sie vom Förderband abnehmen.



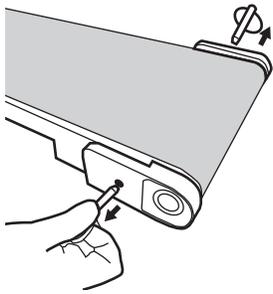
3 Spray the rag with the diluted cleaning solution.

Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen.



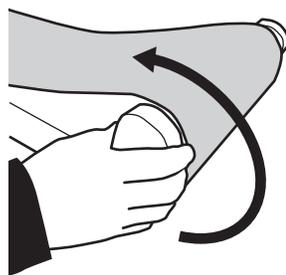
4 Wipe the visible portion of the belt.

Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes.



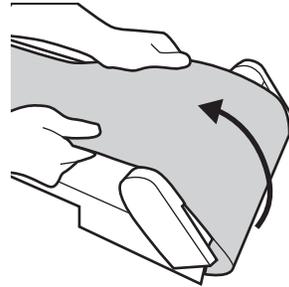
EN **5** Pull the pins from both sides of the conveyor's tail.

DE Ziehen Sie die Stifte aus beiden Seiten der Umlenkrolle.



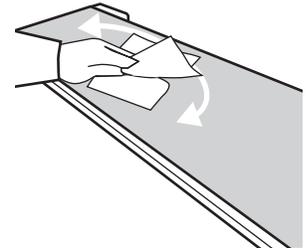
6 Lift the tail pulley.

Heben Sie die Umlenkrolle an.



7 Manually advance the belt to reveal the opposite side .

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



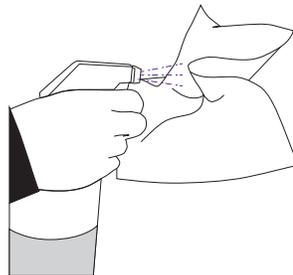
8 Wipe the visible portion of the belt.

Reinigen Sie den sichtbaren Teil des Bandes.



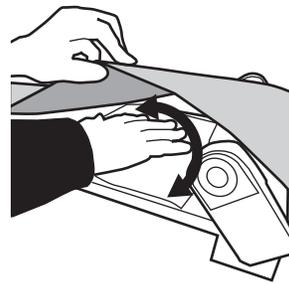
EN **9** Repeat **steps 8 & 9** four times until the entire belt is clean.

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



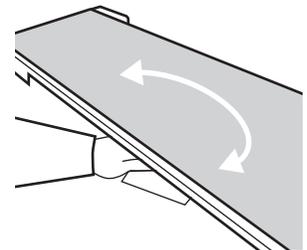
10 Spray the rag with the diluted cleaning solution.

Sprühen Sie verdünnte Reinigungslösung auf einen Lappen.



11 Wipe the entire length of the frame underneath the conveyor belt.

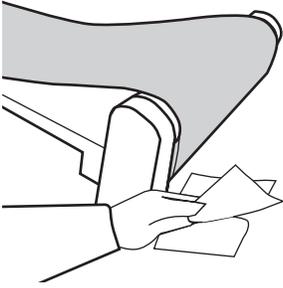
Reinigen Sie die ganze Länge des Gestells unter dem Förderband.



12 Wipe under the entire length of the conveyor.

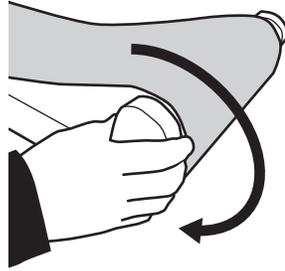
Reinigen Sie die gesamte Unterseite des Förderbands.

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



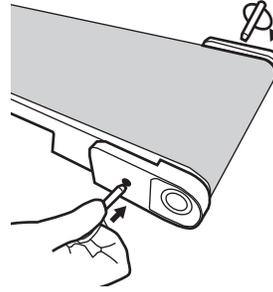
EN **13** Wipe under the tail pulley.

DE Reinigen Sie unterhalb der Umlenkrolle.



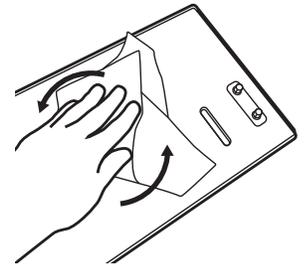
14 Lower the tail pulley into place.

Senken Sie die Umlenkrolle wieder an ihren Platz.



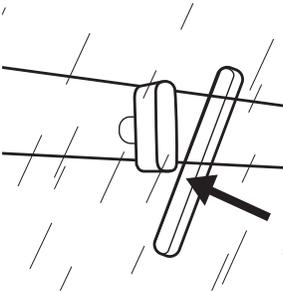
15 Replace both pins in the conveyor's tail pulley.

Setzen Sie beide Stifte an der Umlenkrolle wieder ein.



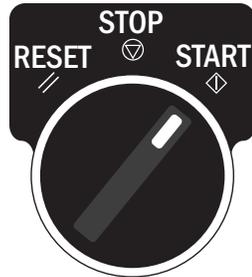
16 Wipe both sides of each clear plastic guard.

Reinigen Sie beide Seiten jeder Schutzvorrichtung.



EN **17** Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

DE Ersetzen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie sie über die Drehmuttern mit den entsprechenden Ziffernpositionen schieben und drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



18 <START> the conveyor (◀▶).

Starten Sie das Förderband.

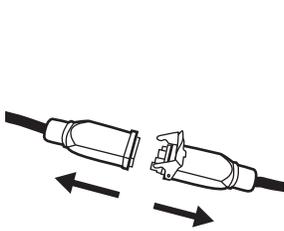
Maintenance / Wartung

► Beginning Maintenance / Beginn der Wartung

The following 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.

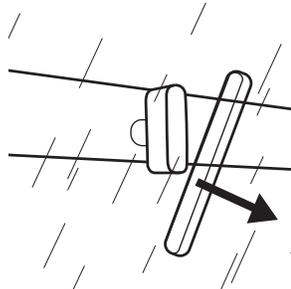
Ensure the power to the conveyor is disengaged by turning the control switch on the control panel to the <OFF> position.
Stellen Sie sicher, dass das Förderband mit dem Ein/Aus-Schalter der Steuerung ausgeschaltet ist.

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



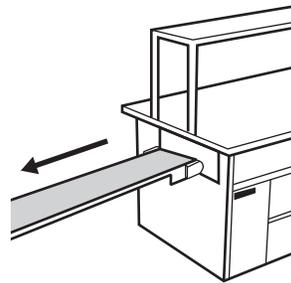
EN **1** Disconnect the conveyor from the control panel.

DE Trennen Sie das Förderband vom Steuergerät.



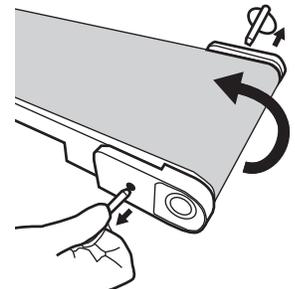
2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor.

Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie die Muttern in die senkrechte Position drehen und sie vom Förderband abnehmen.



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

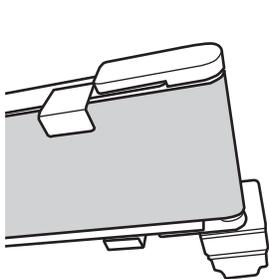
Entfernen Sie das Band von der Platte.
Gewicht: (32 kg); zu zweit heben



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

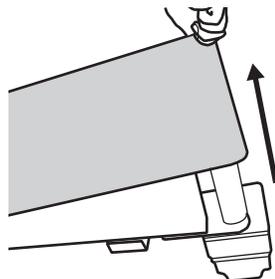
Bauen Sie die Spannung am Band ab, indem Sie beide Stifte aus der Umlenkrolle ziehen und die Umlenkrolle auskuppeln.

► Belt Change Bandwechsel



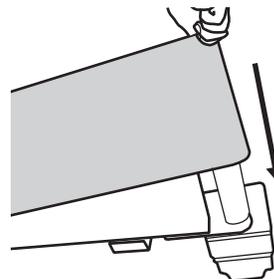
EN **1** Place the conveyor on its side with the motor down.

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



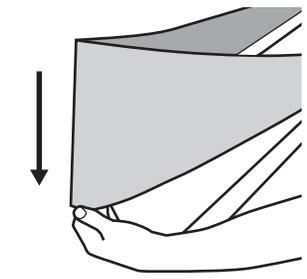
2 Slide the old belt off of the conveyor frame.

Nehmen Sie das alte Band aus dem Gestell heraus.



3 Slide the new belt over the drive pulley.

Legen Sie das neue Band über die Antriebsrolle.



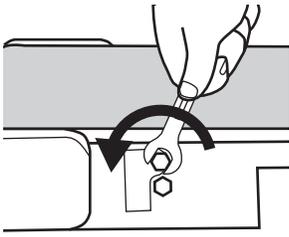
4 Slide the new belt over the tail pulley.

Legen Sie das neue Band über die Umlenkrolle.

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

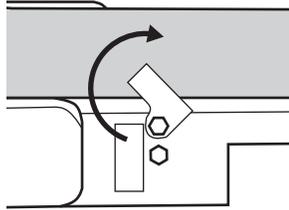
► Belt Tensioning / Bandspannung

If the 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.



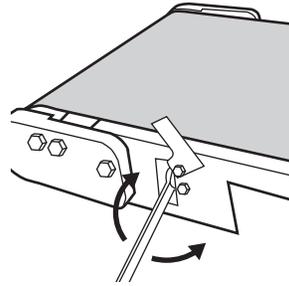
EN **1** Loosen the upper hex head screw on the tension window cover.

DE Lockern Sie die obere Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung.



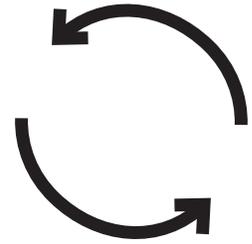
2 Rotate the tension window cover to the open position.

Drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung in die offene Position.



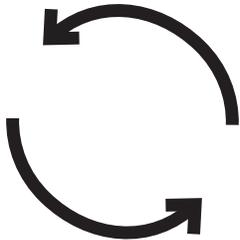
3 Rotate the hex head cap screw to add or remove tension on that side of the conveyor with a 10 mm box head wrench.

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



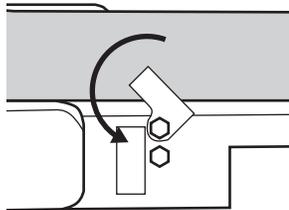
4 Repeat the process on the opposite side of the conveyor using the **exact same number of rotations as step 3.**

Wiederholen Sie den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbands mit der **exakt gleichen Anzahl der Umdrehungen** wie in Schritt 3



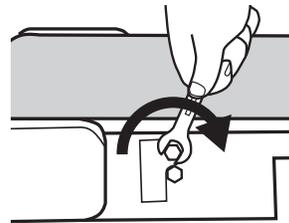
EN **5** Repeat this process until proper tension is achieved.

DE Wiederholen Sie den Vorgang, bis die richtige Spannung erreicht wurde.



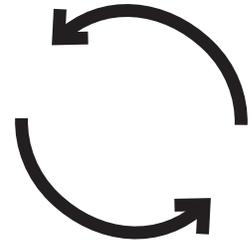
6 Rotate the tension window cover into place.

Drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung wieder in die ursprüngliche Stellung.



7 Tighten the upper hex head screw on the tension window cover.

Ziehen Sie die Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung fest.



8 Repeat steps 6 & 7 on the opposite side of the conveyor to ensure both tension window covers are closed.

Wiederholen Sie Schritte 6 & 7 auf der gegenüberliegenden Seite des Förderbands, um sicherzustellen, dass beide Spannungsfensterabdeckungen gesperrt sind.

Replace the sides and check the tracking if necessary. Refer to the "Belt Tracking" section on pages 18 & 19 of this manual.
Bringen Sie die Schutzvorrichtungen wieder an und prüfen Sie ggf. die Bandspurhaltung. Siehe den Abschnitt „Bandspurhaltung“ in diesem Handbuch.

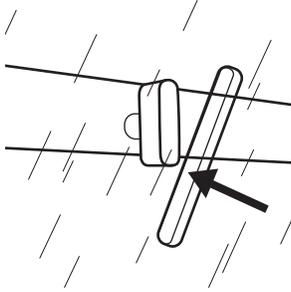
► Belt Tracking / Bandspurhaltung

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

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

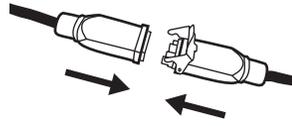
If the belt is squeaking or riding too far to one side of the conveyor, improper tacking may be the cause. See the steps below for corrective actions.

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



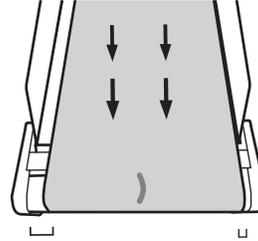
EN 1 Replace the clear plastic guards by sliding them over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

DE Ersetzen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie sie über die Drehmuttern mit den entsprechenden Ziffernpositionen schieben und drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



2 Reconnect the conveyor to the control panel.

Verbinden Sie das Förderband wieder mit der Steuerung.



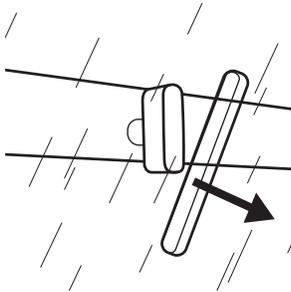
3 Run the conveyor by turning the control switch to <START> (◊) and make observations. A belt is mistracked when it rides closer to one side or there is bulging at the center of the belt.

Fahren Sie das Förderband an, indem Sie den Steuerschalter auf Start schalten, und stellen Sie Beobachtungen an. Die Bandspurhaltung ist inkorrekt, wenn das Band mehr auf einer Seite läuft oder in der Bandmitte Aufwürfe entstehen.



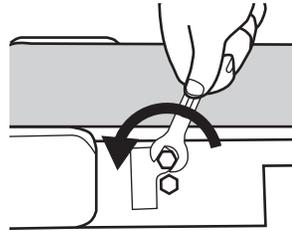
4 To start tracking the belt, <STOP> (◻) the conveyor.

Starten Sie die Spurhaltung, indem Sie das Band anhalten.



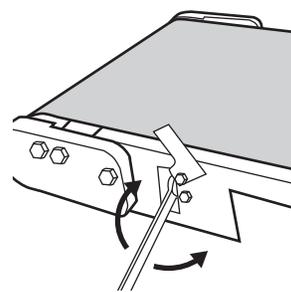
EN 5 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor.

DE Entfernen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie die Muttern in die senkrechte Position drehen und sie vom Förderband abnehmen.



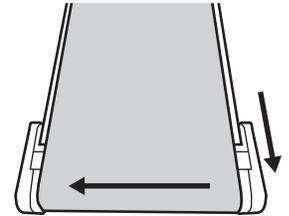
6 Loosen the upper hex head screw on the tension window cover and rotate up.

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



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

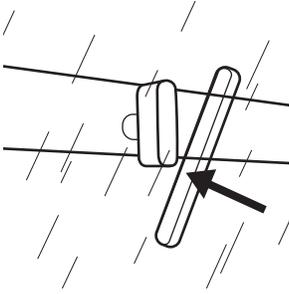
Stellen Sie die Spannung an der jeweiligen Bandseite ein, indem Sie die Spannschraube jeweils um ein Viertel drehen.



8 The belt will move away from the side with the greatest tension.

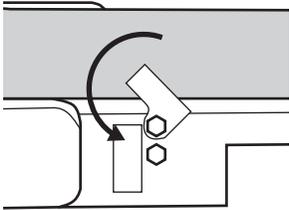
Das Band zieht sich von der Seite mit der höchsten Spannung weg.

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



EN **9** Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

DE Ersetzen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie sie über die Drehmuttern mit den entsprechenden Ziffernpositionen schieben und drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



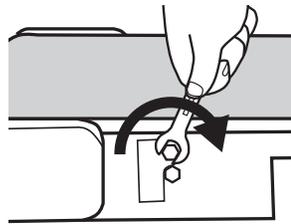
EN **13** Once proper tracking is achieved, ensure the conveyor is stopped and rotate the tension window cover into place.

DE Wenn die richtige Spannung erreicht wurde, stellen Sie sicher, dass sich das Förderband im Stillstand befindet und drehen Sie die Spannungsfensterabdeckung in die Ausgangsposition.



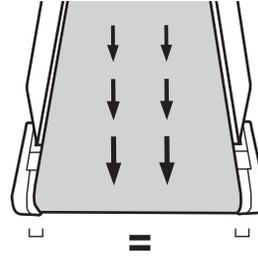
EN **10** <START> the conveyor (◊).

Starten Sie das Förderband.



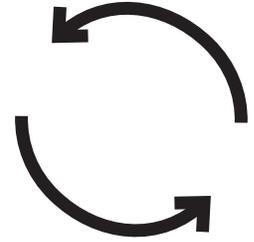
EN **14** Tighten the upper hex head screw on the tension window cover.

Ziehen Sie die Sechskantschraube an der Spannungsfensterabdeckung fest.



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

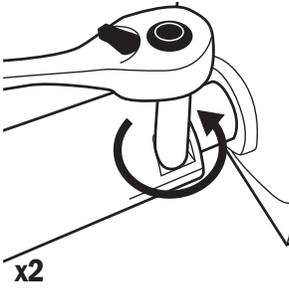
Die korrekte Spurhaltung ist gewährleistet, wenn auf beiden Seiten des Bandes ein Teil der Umlenkrolle sichtbar ist.



EN **12** Repeat this process until proper tracking is achieved.

Wiederholen Sie den Vorgang, bis Sie die richtige Spannung erreicht haben.

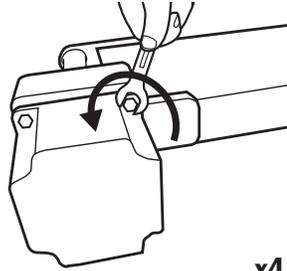
► **Gearmotor Change** / Getriebemotorwechsel



x2

EN **1** Use an 8 mm socket to loosen and remove the two hex clamping screws that hold the drive pulley to the gearmotor.

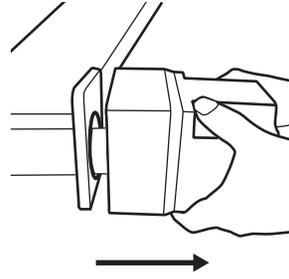
DE Lockern und entfernen Sie mithilfe eines 8mm-Schraubenschlüssels die zwei Sechskantschrauben, die die Antriebsrolle am Getriebemotor festhalten.



x4

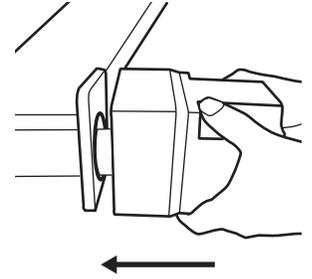
EN **2** With a 13 mm wrench, loosen and remove the four hex head bolts holding the gearmotor to the mounting plate.

DE Lockern und entfernen Sie mithilfe eines 13mm-Steckschlüssels die vier Sechskantbolzen, die den Getriebemotor an der Montageplatte festhalten.



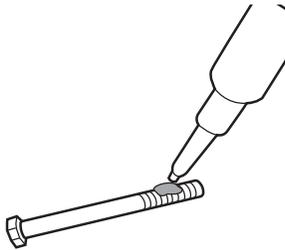
EN **3** Slide the gearmotor out of the drive pulley and the mounting plate.

DE Entfernen Sie den Getriebemotor von Antriebsrolle und Montageplatte.



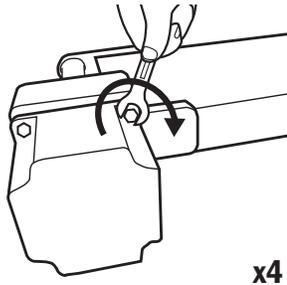
EN **4** Apply anti-seize to the motor shaft and slide through the motor mounting bracket into the pulley.

DE Tragen Sie Anti-Festfresspaste auf die Motorachse auf und schieben Sie die Motorhalterung in die Rolle.



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

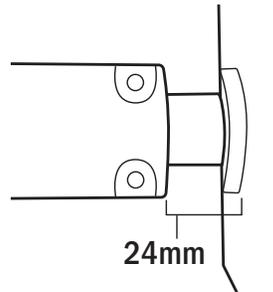
DE Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf die Halterungsschrauben am Motor auf.



x4

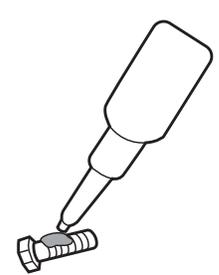
EN **6** Insert and tighten the four motor mounting screws with a 13 mm wrench.

DE Fügen Sie die vier Motorhalterungsschrauben ein und ziehen Sie sie mit einem 13mm-Steckschlüssel fest.



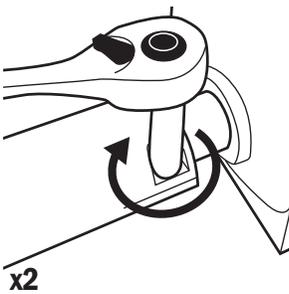
EN **7** Ensure the gap between the motor and the pulley is 24 mm.

DE Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen Motor und Rolle 24 mm beträgt.



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

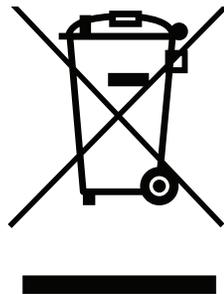
DE Tragen Sie entfernbaren Gewindekleber auf die Rollenklemmschrauben auf.



x2

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

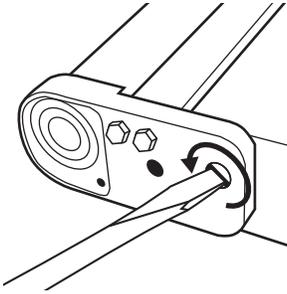
DE Fügen Sie die beiden Rollenklemmschrauben ein und ziehen Sie sie mit einem 8mm-Schraubenschlüssel fest.



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

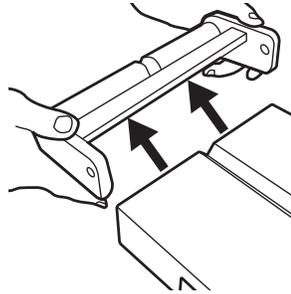
DE Den Getriebemotor in Übereinstimmung mit WEEE entsorgen oder zur Entsorgung an QC Conveyors zurückgeben

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



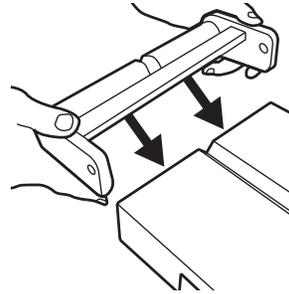
EN **1** Remove the shoulder bolts from both sides of the tail assembly.

DE Entfernen Sie die Passschrauben an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe.



2 Lift the tail assembly off of the conveyor.

Heben Sie die Umlenkbaugruppe vom Förderband ab.



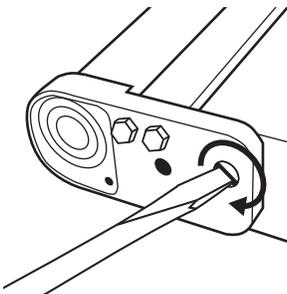
3 Replace with the new tail assembly.

Setzen Sie die neue Umlenkbaugruppe ein.



4 Apply removable threadlocker to both shoulder bolts.

Tragen Sie auf beide Passschrauben entfernbarer Gewindekleber auf.

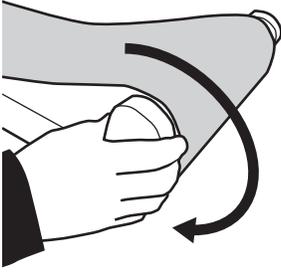


EN **5** Replace and tighten the shoulder bolts on both sides of the tail assembly.

DE Ersetzen Sie die Passschrauben an beiden Seiten der Umlenkbaugruppe, und ziehen Sie sie fest.

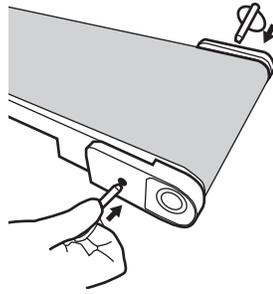
► Finalizing Maintenance / Abschluss der Wartung

The following steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the "Maintenance" section on pages 16 - 21.
Diese Schritte müssen nach jeder im Abschnitt Wartung beschriebenen Wartungsarbeit abgeschlossen werden.



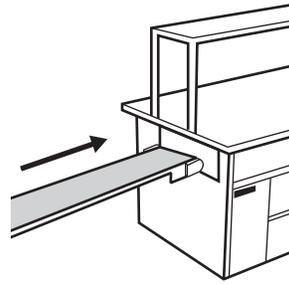
EN **1** Center the belt on the tail and rotate it down into the operating position.

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



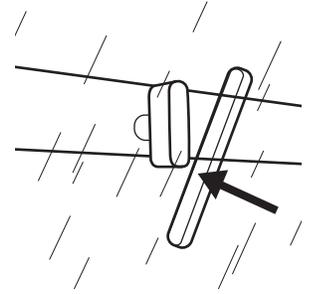
2 Insert both pins into the tail.

Fügen Sie beide Stifte in die Umlenkrolle ein.



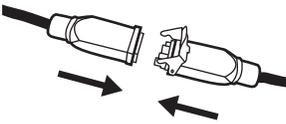
3 Slide the conveyor into the table.

Schieben Sie das Förderband in den Tisch.



4 Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

Ersetzen Sie die Schutzvorrichtungen, indem Sie sie über die Drehmuttern mit den entsprechenden Ziffernpositionen schieben und drehen, bis sie in der waagerechten Position eingerastet sind.



EN **5** Reconnect the conveyor to the control panel.

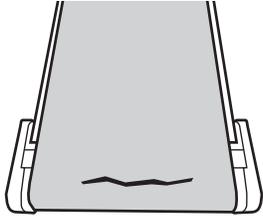
DE Verbinden Sie das Förderband wieder mit der Steuerung.

After the "Finalizing Maintenance" steps are completed and power is restored, all of the control LEDs should be lit and green. If the LEDs are not lit and green, refer to the "Control LEDs" portion of the "Troubleshooting" section of this manual on page 24.

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.

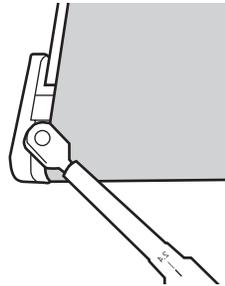
Maintenance Checklist / Wartungscheckliste

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.



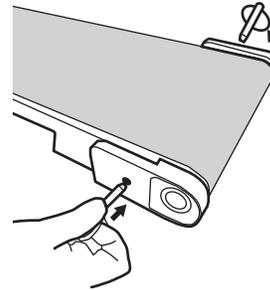
EN Inspect the belt for cracks or tears; if observed, replace the belt. To replace the belt, refer to the **"Belt Change"** section on page 16 of this manual.

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. (page 16)



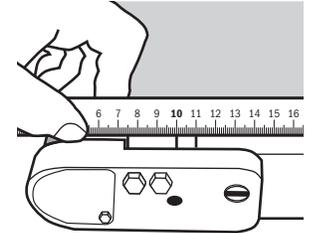
Ensure the drive bearing set screws are tightened to 4 Nm.

Stellen Sie sicher, dass die Stell-schrauben des Antriebslagers auf 4 Nm festgezogen sind.



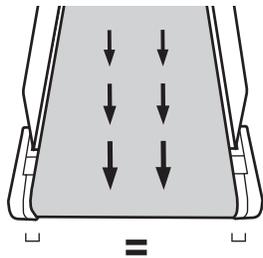
Confirm that both pull pins are inserted into the tail.

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



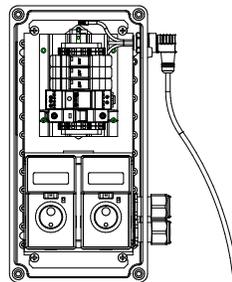
Verify that the gap between the tail spacer and the end of the frame is about 10 mm. To properly tension the belt, refer to the **"Belt Tensioning"** section on page 17 of this manual.

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. (page 17)



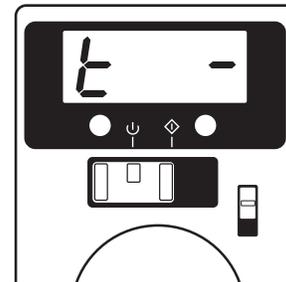
EN Ensure the belt runs centered on the pulley. If not, the belt needs to be tracked. To track the belt, refer to the **"Belt Tracking"** section on page 19 of this manual.

DE Stellen Sie sicher, dass das Band zentriert auf der Rolle läuft; falls nicht, muss die Bandspur angepasst werden. Siehe den Abschnitt **Bandspurhaltung** in diesem Handbuch. (page 19)



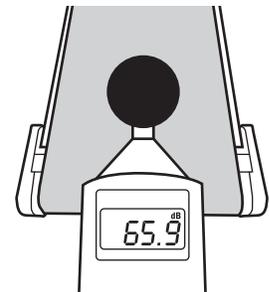
Visually inspect all of the cable connections inside the control panel to verify they are secure. If not, reconnect/secure them.

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



Ensure the motor load is below 60% (press the 'function' key on the control); a number above 60 may indicate a problem with the 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.



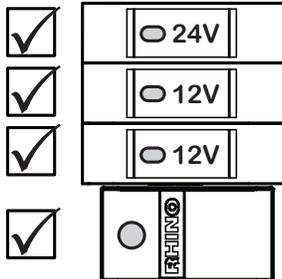
Ensure that the sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with the conveyor.

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

Troubleshooting / Fehlerdiagnose

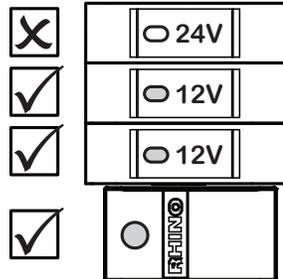
► Controller LEDs / LEDs der Steuerung

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



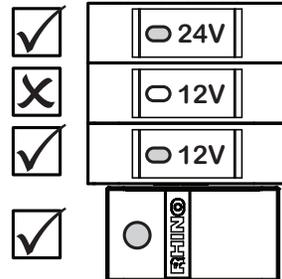
EN The conveyor is ready to start.

DE Das Förderband ist einsatzbereit.



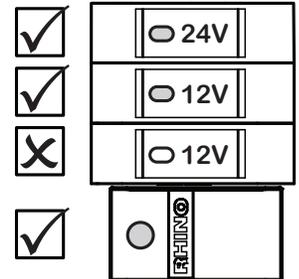
The emergency stop is activated.
Reset the emergency stop.

Notausschalter ist aktiviert Notaus
rücksetzen



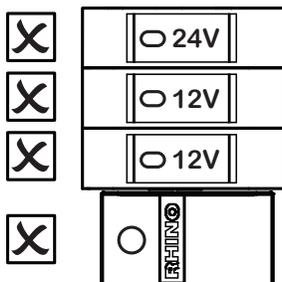
The clear plastic guards on the ECU table are not making contact with the sensors. Check the clear plastic guards.

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



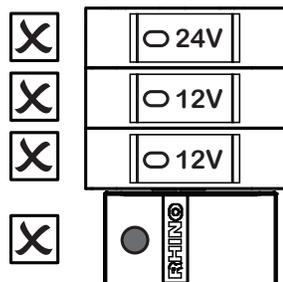
The clear plastic guards on the PREP table are not making contact with the sensors. Check the clear plastic guards.

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



EN A line in the power is deactivated.
The circuit breaker may have tripped and needs to be reset.

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



The power supply LED is red.
There is a faulty condition and the cables inside of the control 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 the control displays an alarm code, turn the control switch to <STOP> (⏹). Fix the condition per instructions below; disconnect the power, reconnect the power, then turn the control switch to <RESET> (↻). If the alarm does not clear, replacement of the control 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 The input voltage exceeded 240V by 20%; an electrician must check the power supply voltage.

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

AL25

The input voltage fell below 200V by 20%; an electrician must check the power supply voltage or the wiring of the power cable.

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

AL30

The conveyor is jammed or experiencing mechanical problem; clear the jam or repair the conveyor.

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

AL31

Overspeed error; replace the gearmotor if recurring.

Fehler wegen Überdrehzahl; falls wiederkehrend, Getriebemotor ersetzen

AL42

EN The 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 the control switch in the <START> position (⏻).

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

AL20

Excessive current through the control; check the cables between the control and the motor for breakage.

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

AL41

A read/write error has occurred within the control.

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 the alarms do not clear, refer to the manufacturer's manual for the control.

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

► Troubleshooting / Troubleshooting

Symptom / Symptom	Possible Cause / Mögliche Ursache	Corrective Action / Korrekturmaßnahme
The conveyor continues to operate with the clear plastic guard(s) removed. Das Förderband läuft weiter, auch wenn die Sicherheitsvorrichtung(en) entfernt wurden.	The power supply is wired incorrectly. Die Stromversorgung ist falsch verdrahtet.	Verify the + is wired to brown and the - current to blue. Prüfen Sie, ob + mit braun und - mit blau verbunden ist.
	The sensor relay is fused closed. Das Sensorrelais klemmt in geschlossenem Zustand.	Replace 12V relay; check the wiring for a short to make sure the 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.
	A sensor harness is defective. Der Sensorkabelbaum ist defekt.	Replace the sensor harnesses (all 4 sensors). Ersetzen Sie die Sensorkabelbäume (alle 4 Sensoren)
	A sensor relay circuit is wired incorrectly. Der Sensorrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet.	Verify the sensor circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Prüfen Sie, ob der Sensorschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)
DC Control displays AL42 alarm code. Die DC-Steuerung zeigt den Alarmcode AL42 an.	A motor cable is not properly connected between the control and the motor. Das Motorkabel zwischen Steuerung und Motor ist nicht richtig verbunden.	Reconnect or replace the motor cable(s) between the motor and the control. Turn off the control panel to reset the alarm; then turn the 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.	The emergency stop is activated. Der Notausschalter ist aktiviert.	Release the emergency stop; the emergency stop relay LED will be off when activated. Lösen Sie den Notausschalter (die LED für das Notausrelais ist in aktiviertem Zustand ausgeschaltet).
	One or more of the clear plastic guard(s) are not properly installed or secured. Eine oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen wurden nicht installiert oder nicht richtig gesichert.	Install and properly secure all clear plastic guards; the 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)
	The circuit breaker inside the control panel is off. Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet.	Turn on the circuit breaker inside control panel. Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein.
	The main circuit breaker in the ECU is off. Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet.	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein.
	The building circuit breaker is off. Der Unterbrecher im Gebäude ist ausgeschaltet.	Turn on the building circuit breaker. Schalten Sie den Unterbrecher im Gebäude ein.
	Sensor/Emergency stop relay circuit is wired incorrectly or has a loose wire connection. Der Sensor/Notausrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Draht ist locker.	Verify sensor - emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Prüfen Sie, ob der Notauschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)
	The power is disconnected from the control panel. Die Stromversorgung zum Bedienfeld ist getrennt.	Reconnect the power cable. Schließen Sie das Stromkabel wieder an.
Emergency stop relay LED is not on. Die LED des Notausrelais leuchtet nicht.	The emergency stop is activated. Der Notausschalter ist aktiviert.	Release the emergency stop. Setzen Sie Notausfunktion zurück.
	The emergency stop cable is not connected properly between the emergency stop and the emergency stop circuit. Die Verbindung des Notauskabels zwischen Notaus und Notauschaltkreis stimmt nicht.	Connect the emergency stop cable to the emergency stop circuit. Schließen Sie das Notauskabel am Notauschaltkreis an.
	The circuit breaker inside the control panel is off. Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet.	Turn on the circuit breaker inside the control panel. Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein.
	The main circuit breaker in the ECU is off. Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet.	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein.
	The emergency stop relay circuit is wired incorrectly or has a loose wire connection. Der Notausrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Draht ist locker.	Verify sensor- the emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Prüfen Sie, ob der Notauschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)
	The relay is defective. Das Relais ist defekt.	Replace the defective relay. Ersetzen Sie das defekte Relais.

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

Symptom / Symptom	Possible Cause / Mögliche Ursache	Corrective Action / Korrekturmaßnahme
The clear plastic guard relay(s) LED light is not on. Die LED der Schutzvorrichtung(en) leuchtet nicht.	One or more of the clear plastic guards are not properly installed or secured. Eine oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen wurden nicht installiert oder nicht richtig gesichert.	Properly install and secure all clear plastic guards. Installieren und sichern Sie alle durchsichtigen Sicherheitsvorrichtungen.
	Sensor cable is not connected to the sensor circuit on one or all conveyors. Das Sensorkabel ist nicht am Sensorschaltkreis an einem oder allen Förderbändern angeschlossen.	Connect the sensor cable on one or all conveyors. Schließen Sie das Sensorkabel an einem oder allen Förderbändern an.
	The circuit breaker inside the control panel is off. Der Unterbrecher im Bedienfeld ist ausgeschaltet.	Turn on the circuit breaker inside of the control panel. Schalten Sie den Unterbrecher im Bedienfeld ein.
	The main circuit breaker in the ECU is off. Der Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ist ausgeschaltet.	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Schalten Sie den Unterbrecher im Hauptschaltkreis im elektrischen „Chase“-Tisch ein.
	The sensor relay circuit wired incorrectly or has a loose wire connection. Der Sensorrelaisschaltkreis ist falsch verdrahtet oder ein Drahtanschluss ist locker.	Verify sensor - emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Prüfen Sie, ob der Notauschaltkreis richtig verdrahtet ist (siehe Verkabelungsdiagramm)
DC control allows the speed to change but the motor doesn't turn on. Die DC-Steuerung lässt eine Änderung der Geschwindigkeit zu, aber der Motor springt nicht an.	The relay is defective. Das Relais ist defekt.	Replace the defective relay. Ersetzen Sie das defekte Relais.
	The motor cable is not properly connected between the control and the motor. Das Motorkabel zwischen Steuerung und Motor ist nicht richtig verbunden.	Reconnect the motor wire under the DC control. Schließen Sie den Motordraht unter der DC-Steuerung wieder an. Reconnect the motor wire at the motor. Schließen Sie den Motordraht wieder am Motor an. Reconnect the motor wire at the cable extension connection. Schließen Sie den Motordraht wieder am Kabelverlängerungsanschluss an.
	The control has been programmed to a 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)
The conveyor makes a loud noise while operating. Das Förderband macht während des Laufens laute Geräusche.	A screw is loose on the pulley or bearing. Lose Schrauben an Rolle oder Lager	Tighten the screws on the pulley and bearing. Ziehen Sie die Schrauben an Rolle und Lager an.
The conveyor squeaks when operating. Das Förderband quietscht beim Laufen.	The belt is mistracked. Falsche Spurhaltung des Bandes	See “Belt Tracking” section. Siehe Abschnitt Bandspurhaltung .
Belt slips or stops. Das Band rutscht oder hält an.	Lubrication between the drive pulley and the belt. Schmierung zwischen Antriebsrolle und Band	Clean the drive pulley and the bottom of the belt. Reinigen Sie die Antriebsrolle und die Unterseite des Bandes.
	Improper belt tension. Ungeeignete Spannung	See “Belt Tension” section. Siehe Abschnitt Bandspannung .
The gearmotor is hot. Der Getriebemotor ist erhitzt.	This is a normal function of this part. The motor performs up to 150°F under normal operation. Normaler Betrieb; der Motor erwärmt sich auf bis zu 150 °F bei normalen Bedingungen	No action required. Keine
The belt is moving in the wrong direction. Das Band läuft in die falsche Richtung.	The directional switch on the control is in the FWD (forward) position. Der Richtungsschalter an der Steuerung befindet sich in der FWD (Vorwärts) Position.	Move the directional switch on the control to the REV (reverse) position. Bewegen Sie den Richtungsschalter an der Steuerung in die REV (Rückwärts) Position.

► **Recommended Spare Parts List** / Ajánlott cserealkatrészek listája

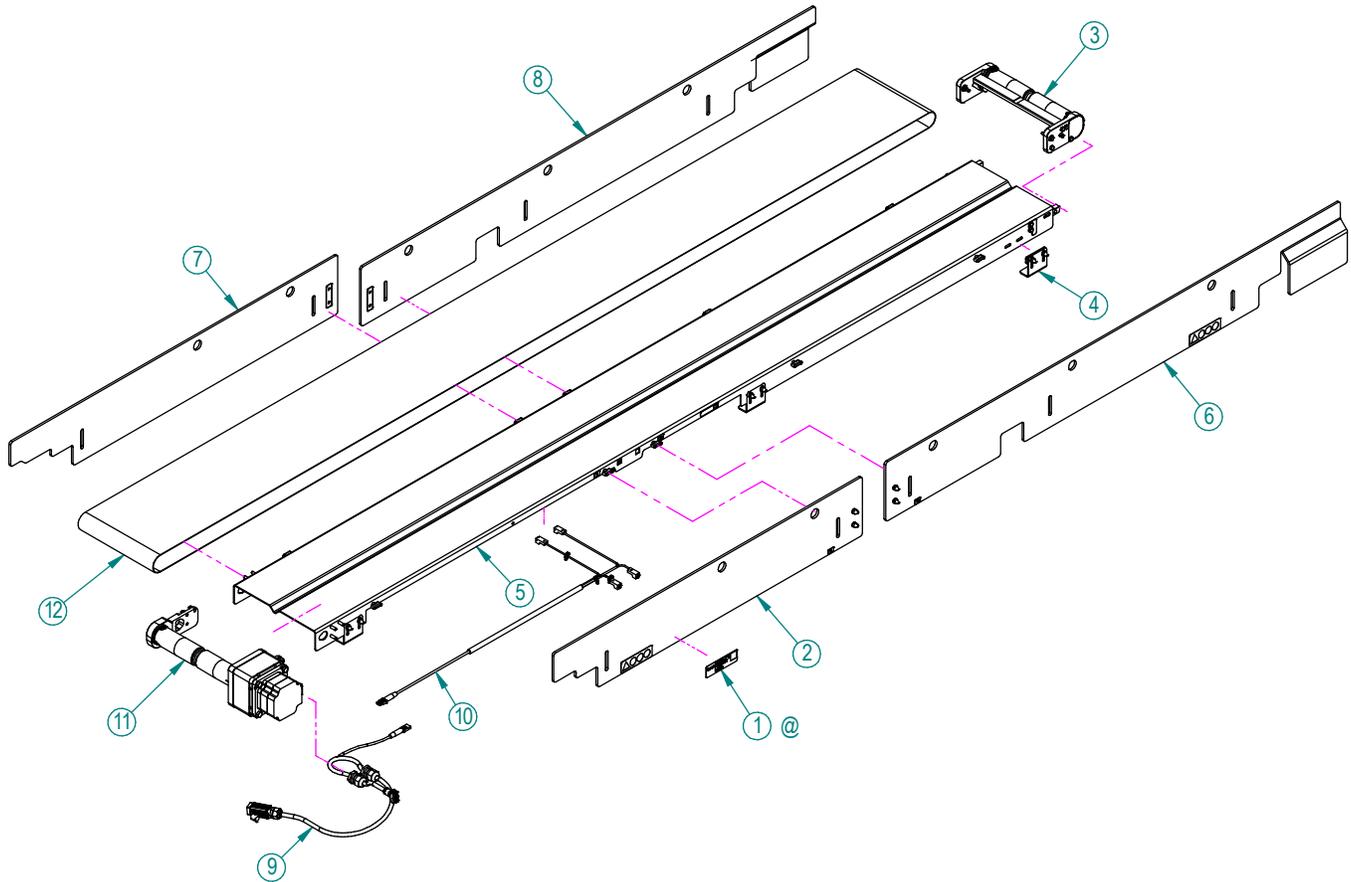
Part #	Description
310112-315577-SWITCH-3POS-ASY	3 POSITION SELECTOR SWITCH
310112-290979-DRVBRNG-ASY	ASSY BEARING SPHERICAL 20 MM ID
310112-315577-PWRCBL90-ASY	ASSY CABLE POWER MALE 3M W/ PINS
310112-309730-CTL200-C-ASY	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC
PF20-BELT-UVB-250-2578	BELT FDA BLACK V-GUIDED
310112-334418-GM200-05	GEARMOTOR ASSEMBLY 200W BRUSHLESS DC 5:1
310112-328127-MFLTR	MAINS FILTER
310112-334418-PSNSR-ASY	PF52 PROXIMITY SENSOR HARNESS
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
310112-334418-CBLCNV-ECU	PF52 CONVEYOR CABLE FOR ECU TABLE CONVEYOR
310112-334418-CBLCNV-PRP	PF52 CONVEYOR CABLE FOR PREP TABLE CONVEYOR

* Guards and part numbers refer to 2578 mm long conveyors. For other models, part numbers can be found by visiting mcdonalds.qcconveyors.com.

* A cikkszámok az 2578 mm hosszú futószalagra vonatkoznak. Más hosszúságokhoz az alkatrészeket a mcdonalds.qcconveyors.com weblapon találhatja meg.

Exploded Views / Explosionsdarstellungen

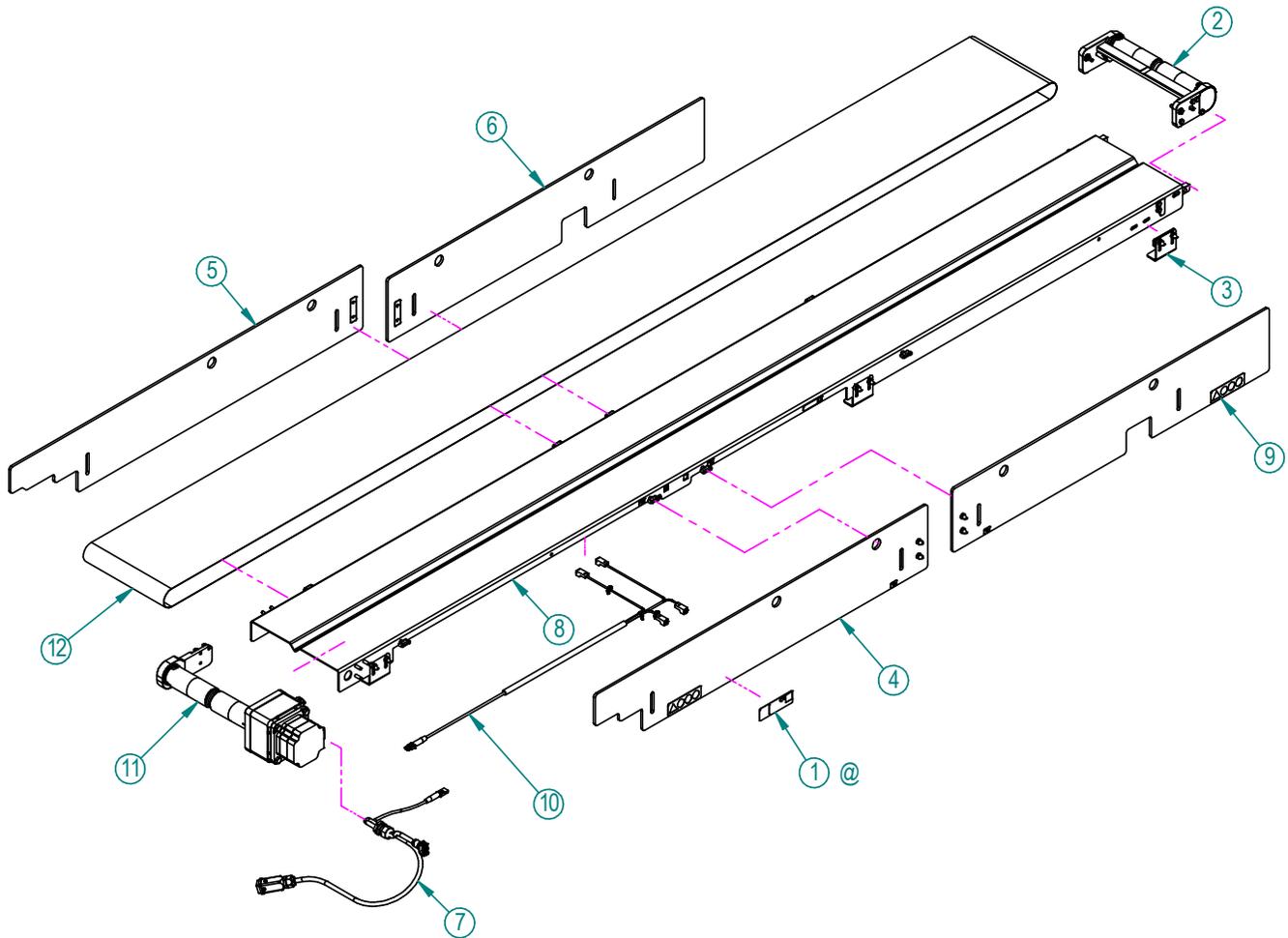
► PREP Conveyor Assembly / PRP-Förderbandbaugruppe



@ Part not sold separately
Teil ist nicht einzeln erhältlich

Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY GUARD 1 PREP DRIVE END DRIVE SIDE	310112-309730-GDPRP1-ASY
3	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
4	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
5	ASSY PREP FRAME W/TAILO ANCHORS	310112-328247-FRM-PRP-ASY
6	ASSY GUARD 2 PREP TAIL END DRIVE SIDE	310112-328247-GDPRP2-ASY
7	ASSY GUARD 3 PREP DRIVE END FREE SIDE	310112-328247-GDPRP3-ASY
8	ASSY GUARD 4 PREP TAIL END FREE SIDE	310112-328247-GDPRP4-ASY
9	CABLE PF52 PREP CONVEYOR	310112-334418-CBLCNV-PRP
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-334418-PSNSR-ASY
11	ASSY PF52 DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-334418-VDRVASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-2578

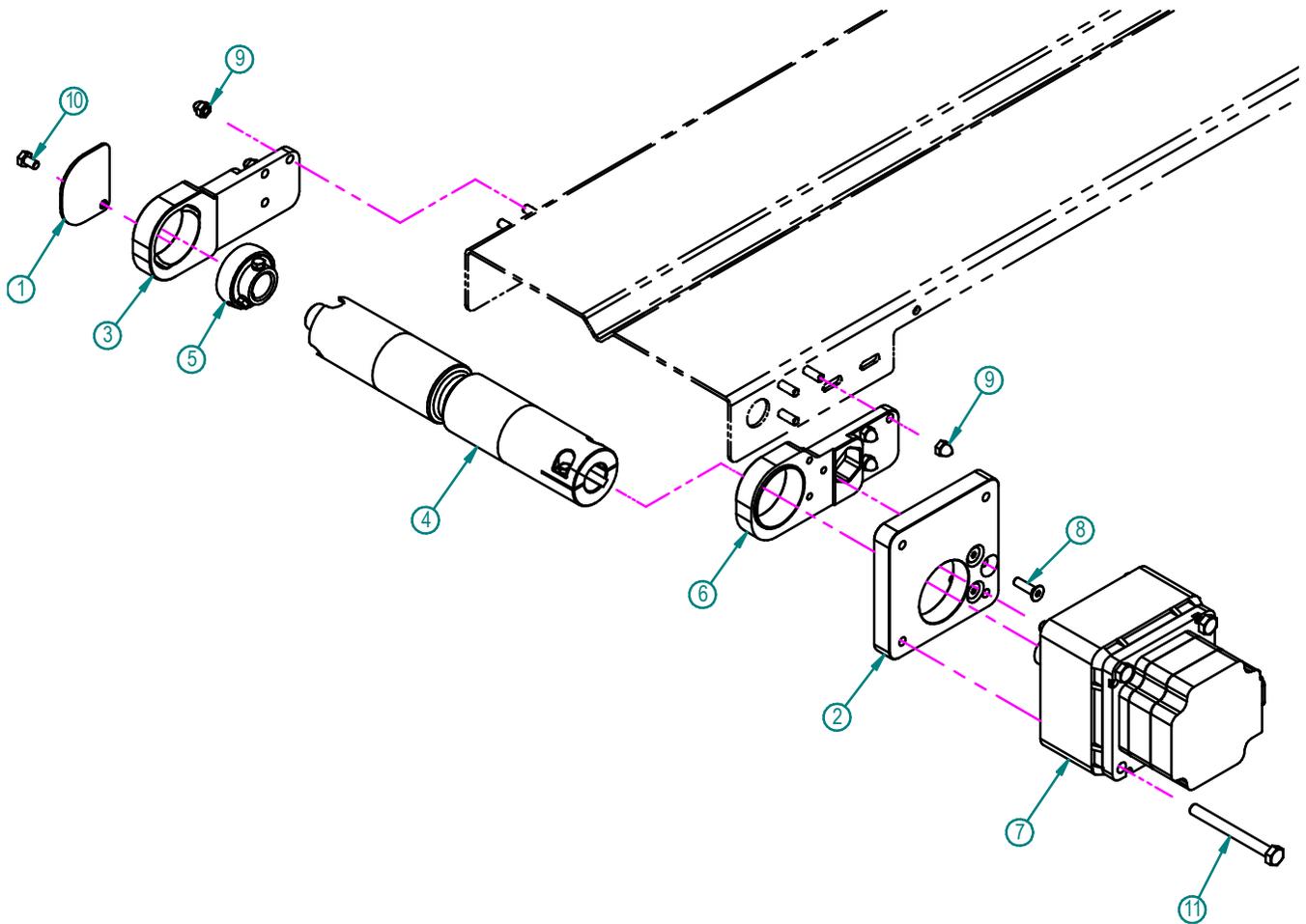
► ECU Conveyor Assembly / ECU-Förderbandbaugruppe



@ Part not sold separately
Teil ist nicht einzeln erhältlich

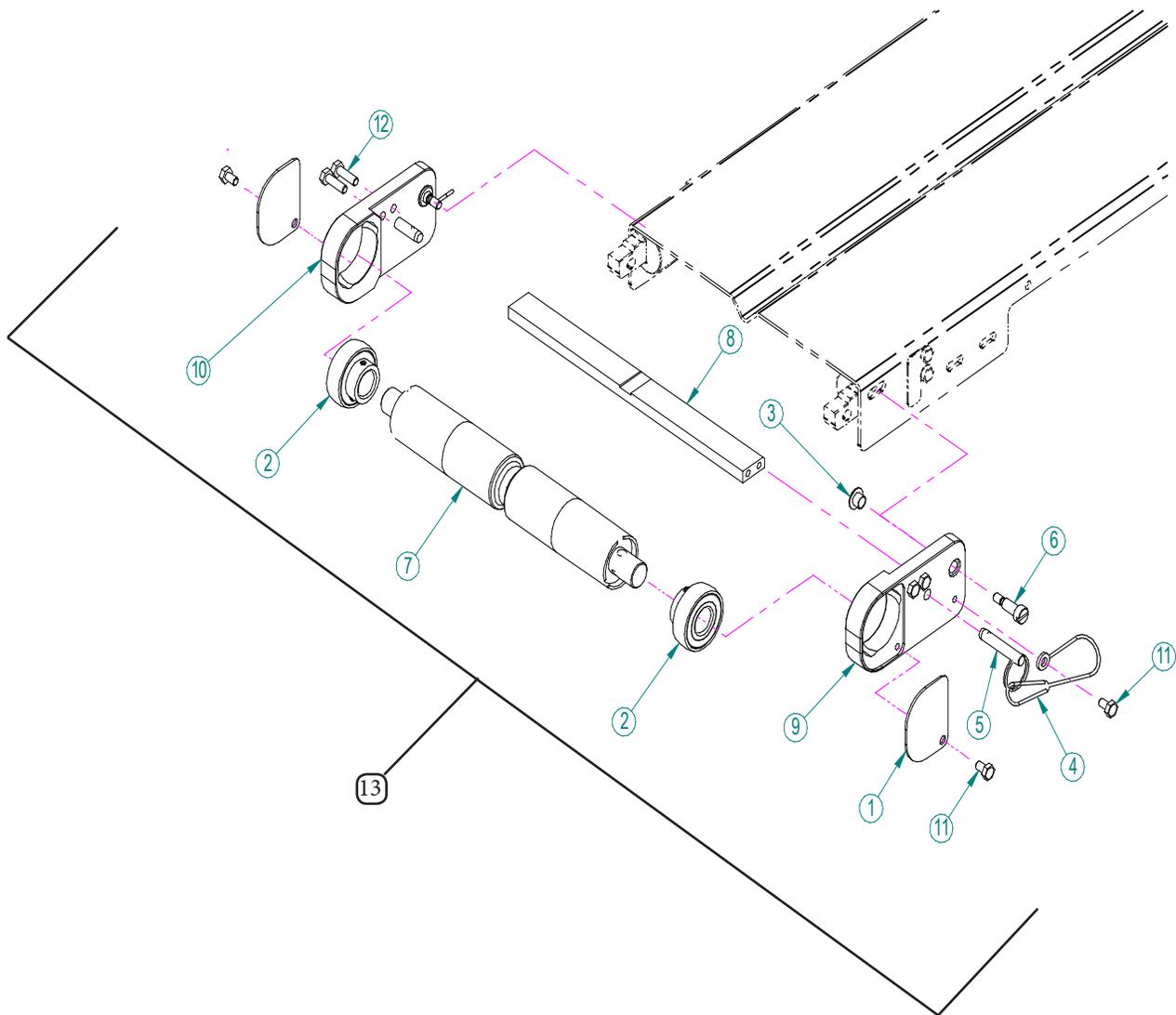
Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
3	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
4	ASSY GUARD 5 ECU DRIVE END DRIVE SID	310112-328247-GDECU5-ASY
5	ASSY GUARD 7 ECU DRIVE END FREE SIDE	310112-328247-GDECU7-ASY
6	ASSY GUARD 8 ECU TAIL END FREE SIDE	310112-328247-GDECU8-ASY
7	CABLE PF52 ECU CONVEYOR	310112-334418-CBLCNV-ECU
8	ASSY PRP FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-334418-FRM-ECU-ASY
9	ASSY GUARD 6 ECU TAIL END DRIVE SIDE	310112-334418-GDECU6-ASY
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-334418-PSNSR-ASY
11	ASSY PF52 DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-334418-VDRVASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-2730

► Drive Assembly / Antriebsbaugruppe



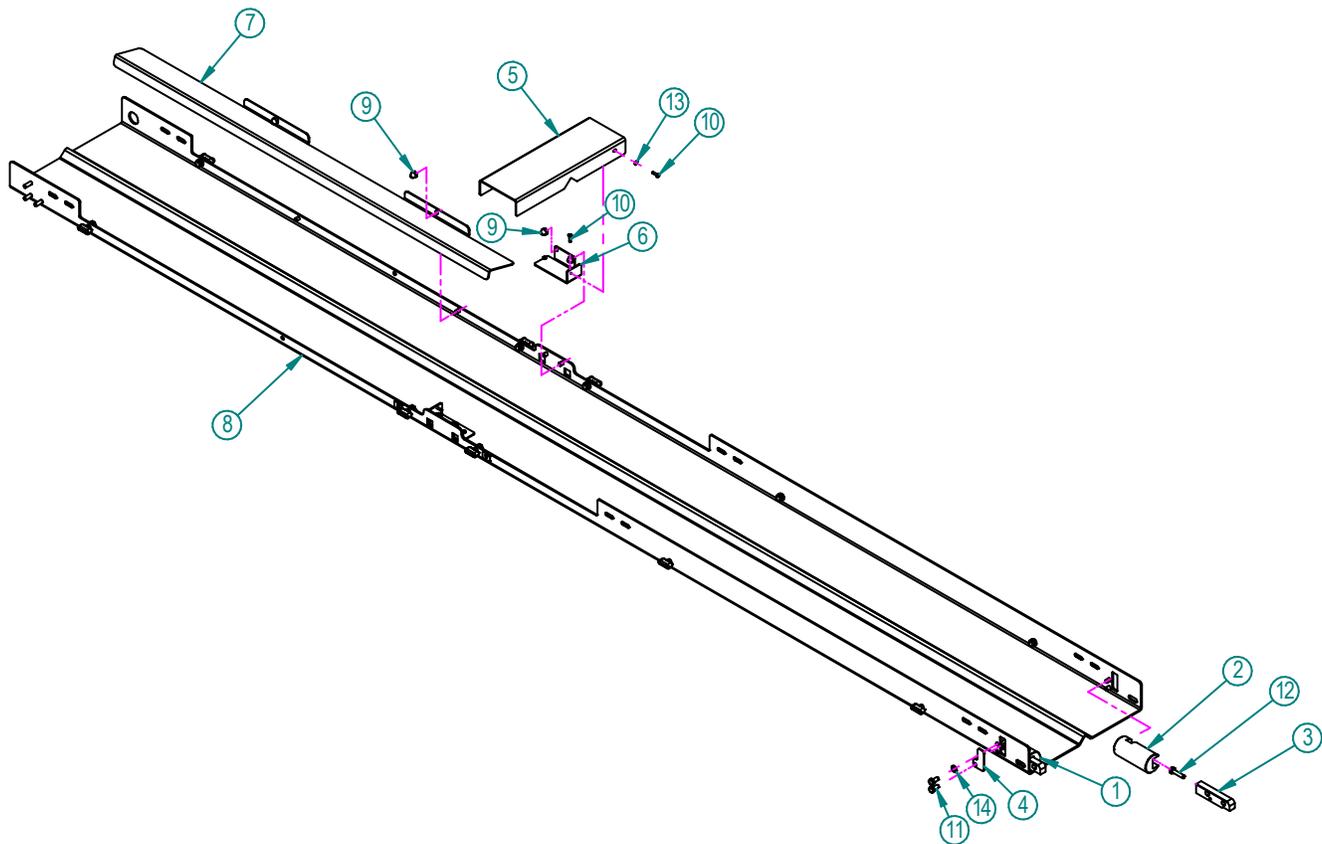
Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20 mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT
7	GEARMOTOR 200W BRUSHLESS DC 5:1	310112-334418-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**



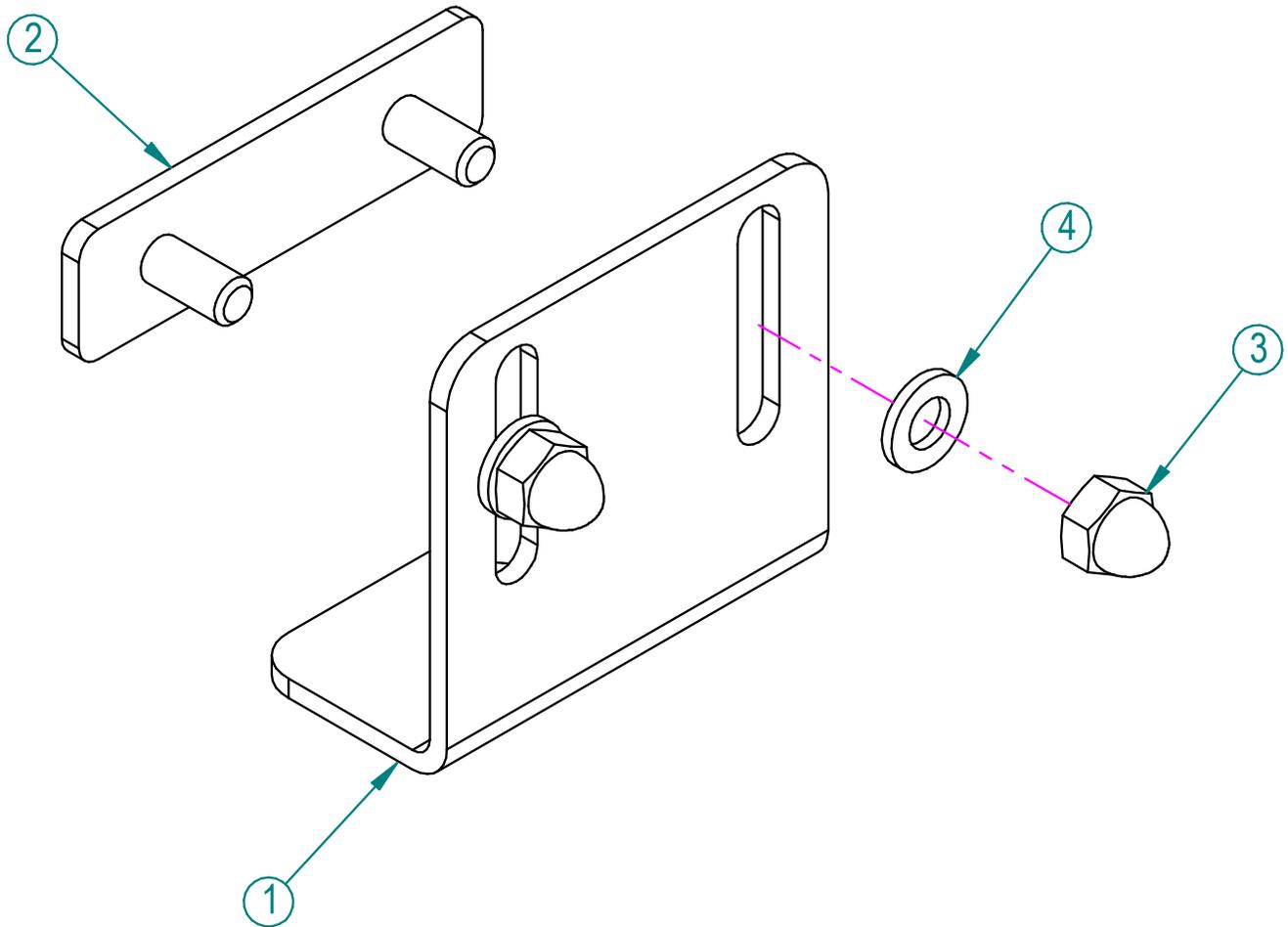
#	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	SPHERICAL BEARING	310112-264421-BRNG
3	BUSHING	310112-264421-BSH
4	NYLON LANYARD	310112-264421-LAYRD
5	PIN QUICK RELEASE	310112-264421-PIN3
6	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
7	TAIL PULLEY V-GUIDED	310112-264421-TPLY2
8	TAIL SPACER	310112-264421-TLSPCR
9	TAIL BLOCK LH	310112-309730-TLBLKH
10	TAIL BLOCK RH	310112-309730-TLBLKRH
11	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS	HHCS-M06X100X010-SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 20 SS	HHCS-M06X100X020-SS
13	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY

► **Frame Assembly** / Gestellbaugruppe



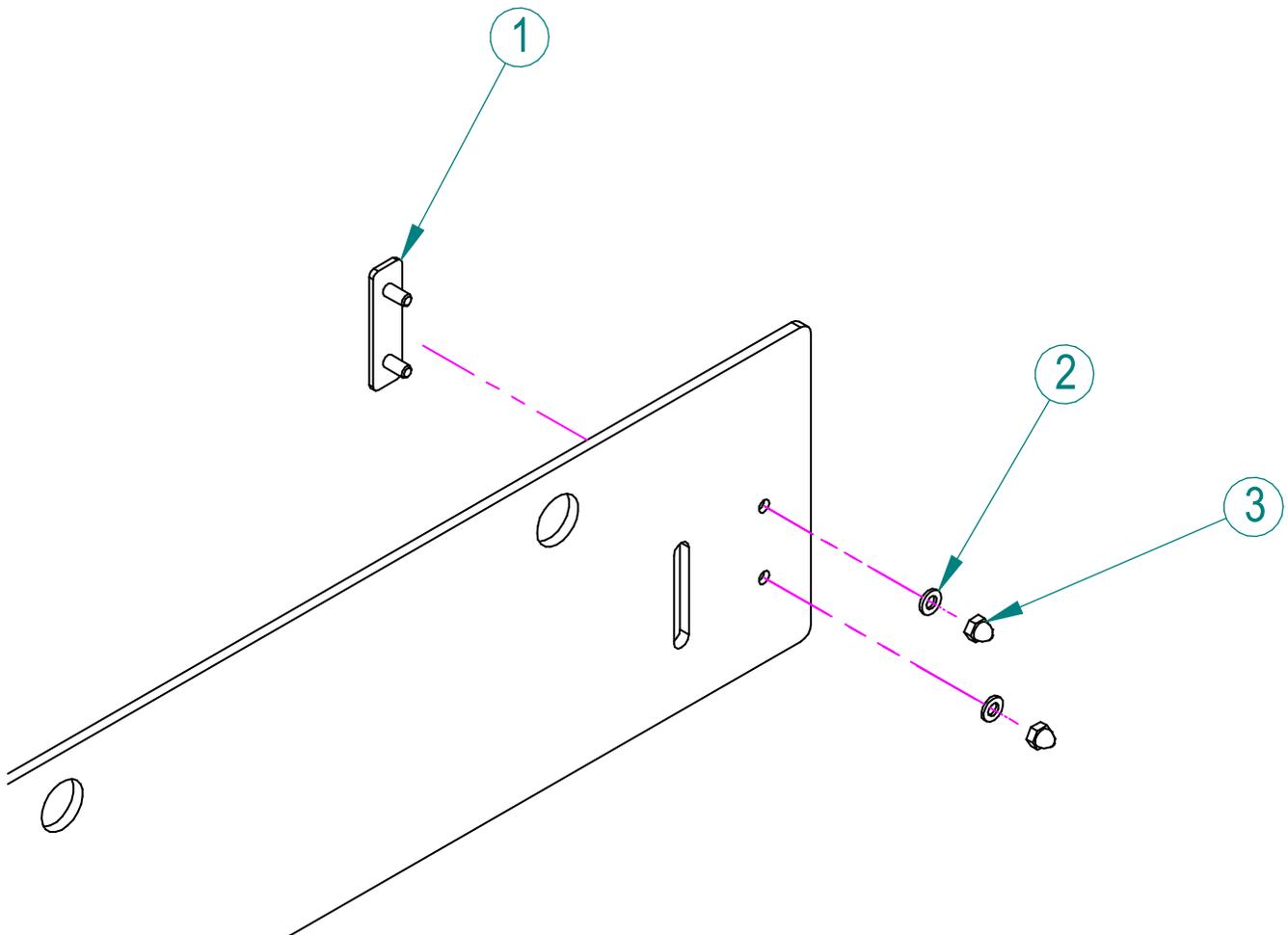
Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
2	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
3	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
4	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
5	GUARD SENSOR WIRE	310112-309730-SNSRGD
6	MOUNT SENSOR	310112-309730-SNSRMNT
7	TROUGH WIRE CARRIER	310112-309730-WTRGH
8	ASSY PREP FRAME W/TWIST LOCKS	310112-328247-FRM-PRP
9	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
10	SCREW HEX HEAD CAP M3 X .5 X 12 SS	HHCS-M03X050X012-SS
11	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X012-SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
13	WASHER M3 X 7MM OD X .5 MM THICK SS	WSHF-M03X070X05-SS
14	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Mount Assembly** / Halterungsbaugruppe

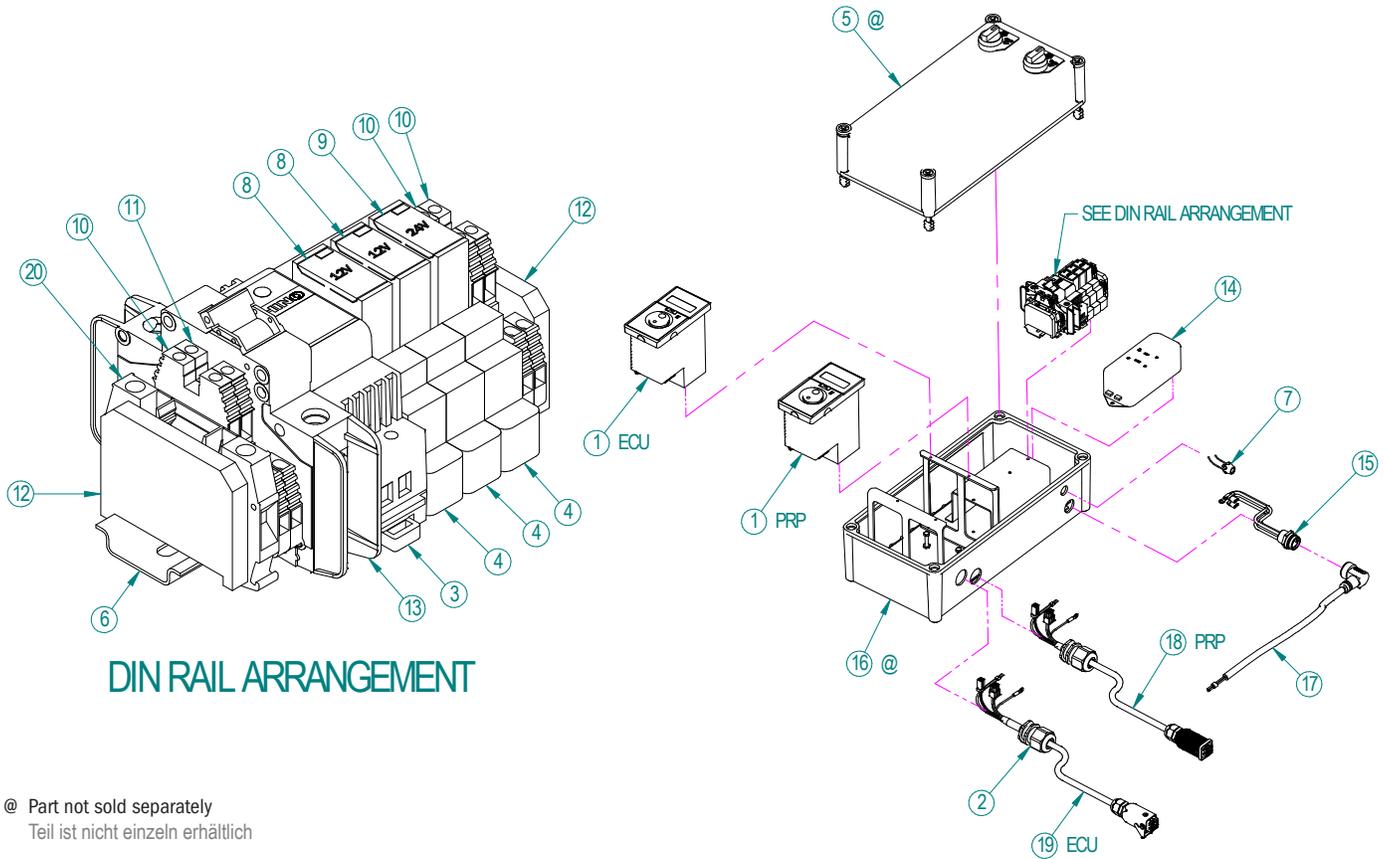


Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Clear Plastic Guard Assembly** / Plastikabdeckungsbaugruppe



Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
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

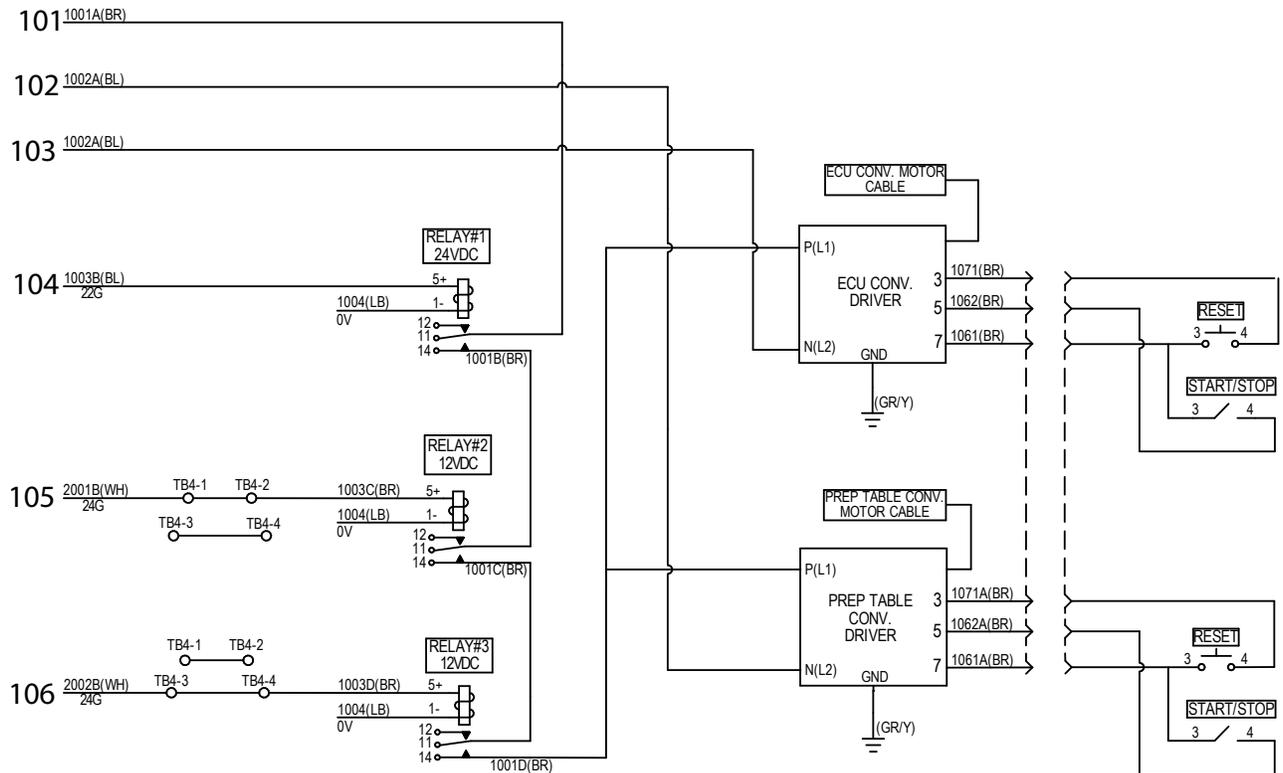
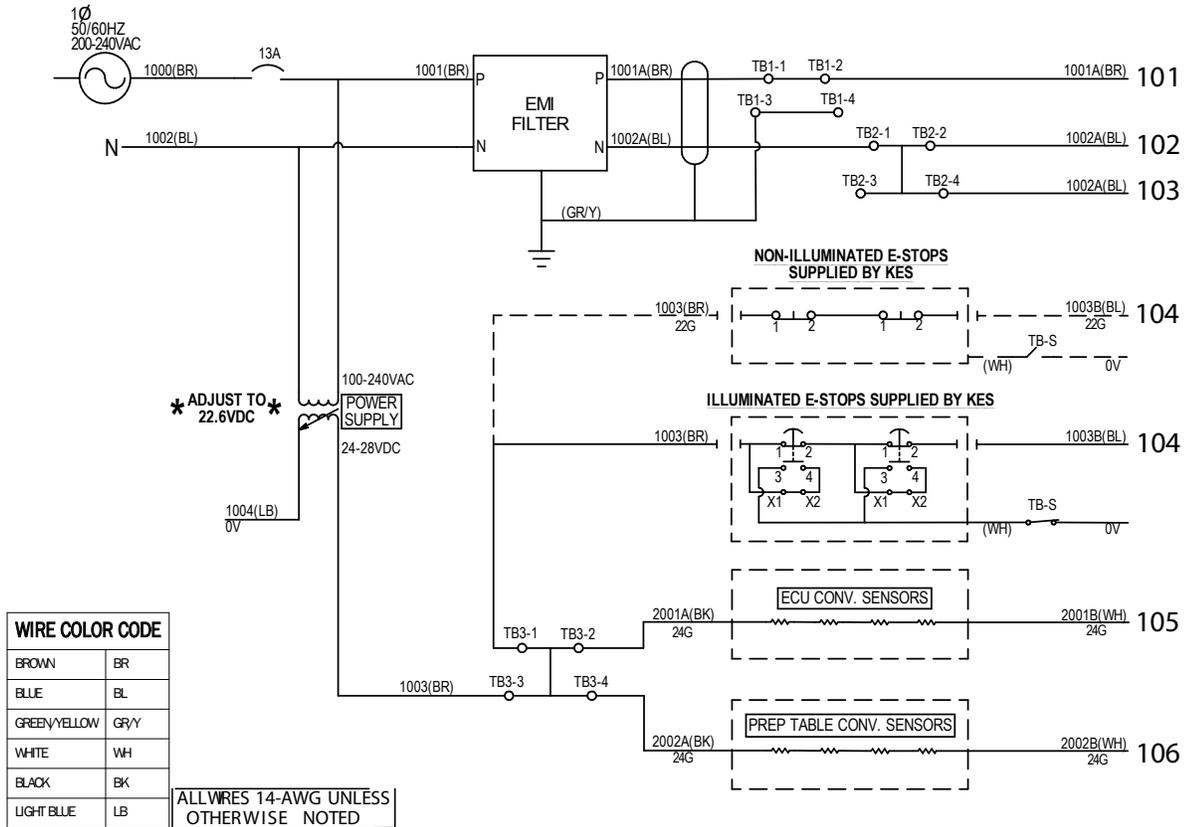


DIN RAIL ARRANGEMENT

@ Part not sold separately
Teil ist nicht einzeln erhältlich

Nr.	Description / Beschreibung	Part Number / Teilenummer
1	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC	310112-309730-CTL200-C-ASY
2	ASSY CORD GRIP SPLIT GLAND WITH NUT	310112-309730-HCG-ASY
3	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE	310112-309730-PS24V
4	SOCKET 1 POLE 700-HK SCR W TERM	310112-309730-SCKT
5	ASSY COVER DUAL DRIVE	310112-315577-CVR-ASY
6	DIN RAIL 5.5"	310112-315577-DRAIL-MED
7	RECEPTACLE M12 FEMALE 4 POLE	310112-315577-M12F4P
8	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY12V-LED
9	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY24V-LED
10	TERMINAL BLOCK-DBL LVL(NOT CONNECTED)	310112-315577-TB-D12
11	TERMINAL BLOCK-DBL LVL (CONNECTED)	310112-315577-TB-D12X
12	TERMINAL BLOCK END CLAMP	310112-315577-TB-END
13	CIRCUIT BREAKER 13 AMP	310112-328127-CB13A
14	EMI MAINS FILTER 12A	310112-328127-MFLTR
15	ASSY POWER RECEPTACLE 15A	310112-328127-PWRCPT-ASY
16	ASSY ENCLOSURE BASE DUAL DRIVE	310112-330486-ENCLBSE-ASY
17	ASSY POWER CABLE RT ANGLE W/FERRULES	310112-330486-PWRCBL90-ASY
18	ASSY CABLE DRIVE-MOD BLK LVR F 1.0M	310112-331561-CBL-DRV-MBPF-10
19	ASSY CABLE DRIVE-MOD TAN LVR F 1.0M	310112-331561-CBL-DRV-MTLF-10
20	TERMINAL BLOCK SWITCHING	310112-334418-TBSWCH

► 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, emergency stops must be installed and tested per the installation instructions in the Installation, Operation & Maintenance Manual. The conveyor will not run until emergency 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	1. August 2018

Notes / Hinweise:

Notes / Hinweise:
