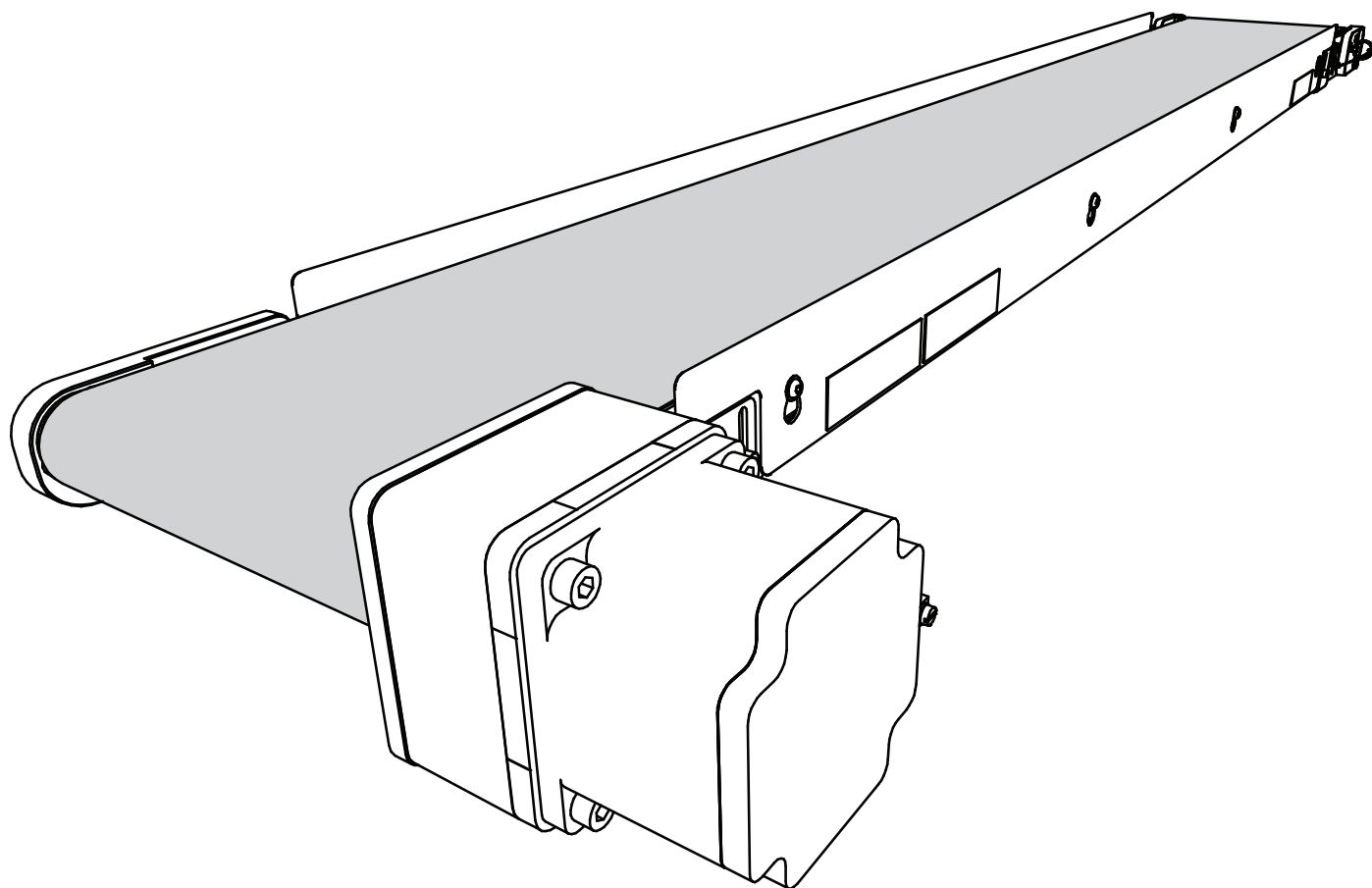




PF22 Conveyors

Installation, Operation & Maintenance Instructions

Installatie-, bediening- & onderhoudsinstructies



Contents / inhoud

Warnings / Waarschuwingen	2
Installation / Installatie	3
Operation / Bediening	9
Controller / Regelaar	13
Tension & Tracking / Spanning & verloop	14
Maintenance / Onderhoud	17
Troubleshooting / Foutoplossing	24
Maintenance Checklist / Checklist voor onderhoud	25
Exploded Views / Uittrektekeningen	26
EC Declaration of Incorporation / EC inbouwverklaring	33
Service Record / Servicegegevens	36



QC Conveyors

4057 Clough Woods Dr.
Batavia, OH 45103 USA

Original Language / Originele taal: English / Engels

Translations from Original Language / Vertalingen uit originele taal: Dutch / Nederlands

+1 (513) 753-6000

mcdonalds.qcconveyors.com

Warnings / Waarschuwingen



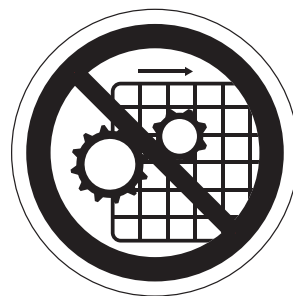
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

NL Bij onjuist gebruik kunnen transportbandrollen knellen of verminken



Lock out power before servicing conveyor

Vergrendel de stroom voordat u de transportband een servicebeurt geeft



Do not use with guards removed

Niet gebruiken wanneer de afschermingen zijn verwijderd



Read this manual before operating

Lees deze handleiding voorafgaand aan bediening

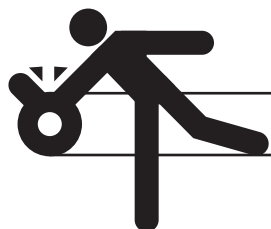
DANGER
GEVAAR



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

NL Op enig moment klimmen, zitten of meerijden op de transportband zal ernstig letsel of de dood veroorzaken

WARNING
WAARSCHUWING



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

Blootgestelde bewegende delen kunnen ernstig letsel veroorzaken; SCHAKEL DE STROOM UIT voordat u de afscherming verwijdert

WARNING
WAARSCHUWING



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

Apparatuur kan zonder waarschuwing starten - kan ernstig letsel veroorzaken. BLIJF UIT DE BUURT

WARNING
WAARSCHUWING



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

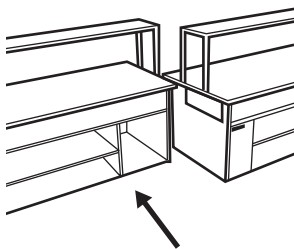
Een servicebeurt geven aan bewegende of bekrachtigde apparatuur kan ernstig letsel veroorzaken SLUIT DE STROOM AF

Installation / Installatie

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

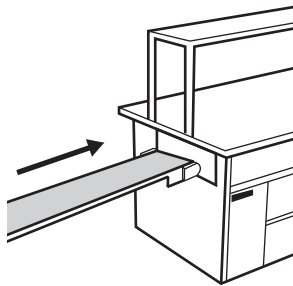
Noodstoppen voor afsluiten van stroom worden niet meegeleverd met de panelen of transportbanden. Noodstoppen zijn vereist en moeten worden geïnstalleerd als onderdeel van de tafels. Deze zijn op volgorde bedraad voor de bedieningspanelen en moeten alle stroom naar de panelen en transportbanden afsluiten wanneer ze zijn ingeschakeld. Bovendien moet de installateur voorzien in een vergrendelbaar middel voor stroomisolatie.

► Install conveyors in tables / Installeer de transportbanden in de tafels



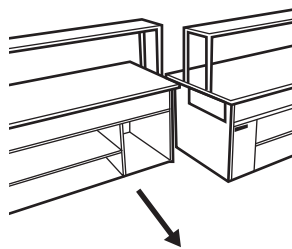
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

NL Scheid de tafels zodat de service-opening in de ECU-tafel toegankelijk is



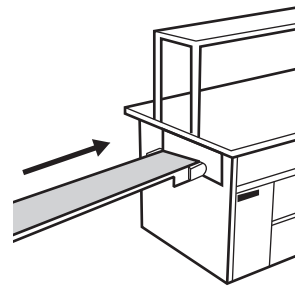
2 Slide conveyor, tail first, into ECU table

Schuif de transportband, met de achterkant eerst, in de ECU-tafel



3 Move tables back together

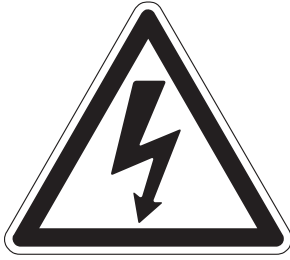
Beweeg de tafels samen terug



4 Slide second conveyor, tail first, into prep table

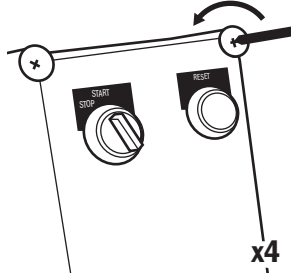
Schuif de tweede transportband, met de achterkant eerst, in de voorbereide tafel

► **Connect control panels / Sluit de bedieningspanelen aan**



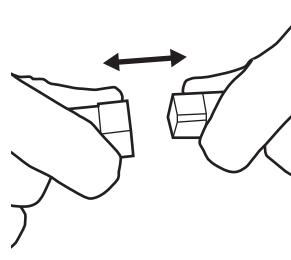
- EN **1** Connect 3 wire cord to 230V AC, 1 phase power source
WARNING
Risk of Electrocutation and Fire; No Built-in Overcurrent Protection; Install on 10A Max Dedicated Branch Circuit

- NL Sluit snoer van 3 draden aan op stroombron van 230V AC, 1 fase
WAARSCHUWING
Risico op elektrocutie en brand; geen ingebouwde overbelastingsbeveiliging; installeren op specifieke stroomgroep van 10A max



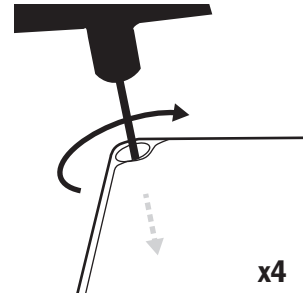
- 2** Remove clear cover from control panel

- Verwijder heldere afdekkap van bedieningspaneel



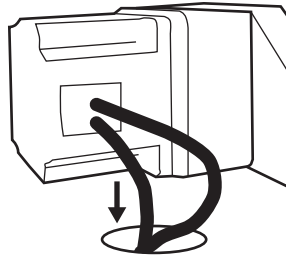
- 3** Disconnect clear cover connector and set cover aside

- Koppel de aansluiting van de heldere afdekkap los en plaats de afdekkap terzijde



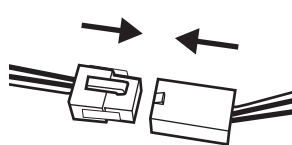
- 4** Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

- Bevestig het paneel aan de tafel met een inbussleutel van 5 mm en schroeven in de bevestigingsgaten van de paneelkap



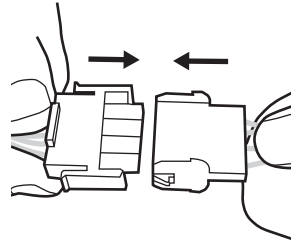
- EN **5** Route two cables for each gearmotor through hole provided in table

- NL Trek twee kabels voor elke reductiemotor door de gaten die zijn voorzien in de tafel



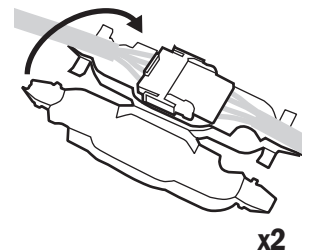
- 6** Connect control cable (smaller connector)

- Sluit de regelkabel aan (kleinere aansluiting)



- 7** Connect power cable (larger connector)

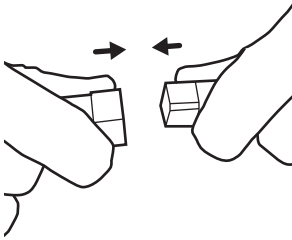
- Sluit de stroomkabel aan (grotere aansluiting)



- 8** Install plastic cable covers on all connections

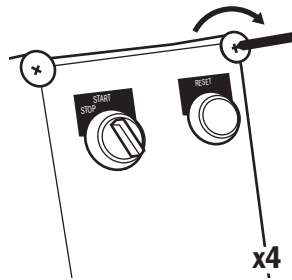
- Installeer plastic kabelafdekkingen op alle aansluitingen

► **Connect control panels (continued) / Sluit de bedieningspanelen aan (vervolg)**



EN **9** Reconnect clear cover connector

NL Sluit de aansluiting van de heldere afdekkap opnieuw aan



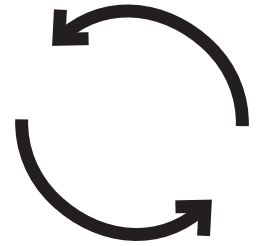
10 Secure clear cover to control panel

Bevestig de heldere afdekkap aan het bedieningspaneel



11 Affix daily and weekly cleaning instructions in a prominent place

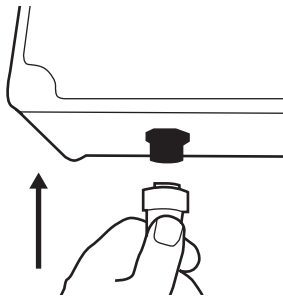
Bevestig instructies voor dagelijks en wekelijks reinigen op een opvallende plaats



12 Repeat this procedure for the second conveyor.

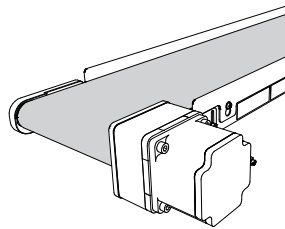
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

► **Test control panel / Test het bedieningspaneel**



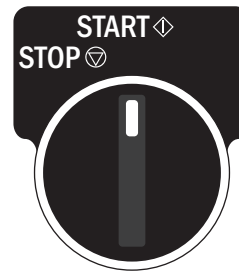
EN **1** Activate AC power to control panels

NL Activeer de wisselstroom naar de bedieningspanelen



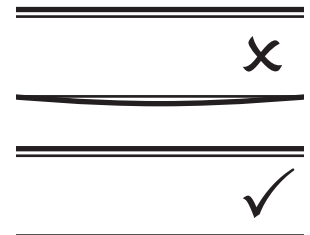
2 Check to make sure conveyor is clear of tools and personnel

Controleer om ervoor te zorgen dat de transportband vrij is van gereedschap en personeel



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

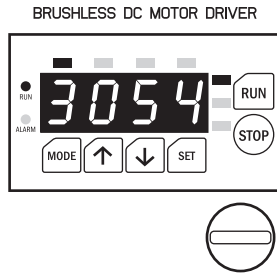
Start de transportband door de Start/Stop-schakelaar naar Start te draaien (↕)



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

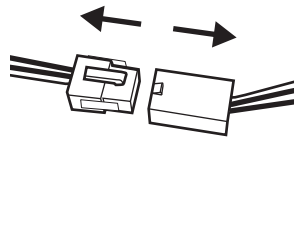
Verifieer dat de band juist is gespannen en niet doorzakt onder het frame; zie het hoofdstuk Bandspanning & -verloop indien afstelling noodzakelijk is

► **Test control panel (continued) / Test het bedieningspaneel (vervolg)**



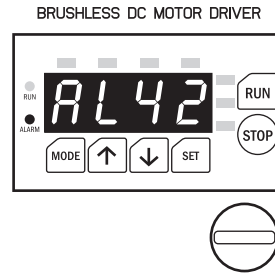
EN **5** Controller will read 3054 (factory default) or the speed to which it's been set

NL De regelaar geeft 3054 (standaard fabriekswaarde) aan of de snelheid waarop het is ingesteld



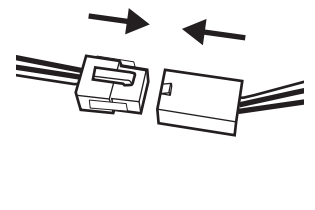
6 Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

Creëer een fout door het loskoppelen van de besturingskabel van de motor (kleinere aansluiting)



7 Verify controller displays AL42

Verifieer dat de regelaar AL42 weergeeft



8 Reconnect control cable to motor (smaller connector)

Sluit de besturingskabel weer aan op de motor (kleinere aansluiting)



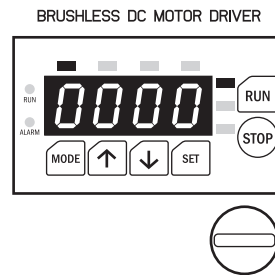
EN **9** Turn Start/Stop Switch to Stop (▼)

NL Draai de Start/Stop-schakelaar naar Stop (▼)



10 Press Reset button (//) to clear error

Druk op de Reset-knop (//) om fout te wissen



11 Verify controller displays 0

Verifieer dat de regelaar 0 weergeeft



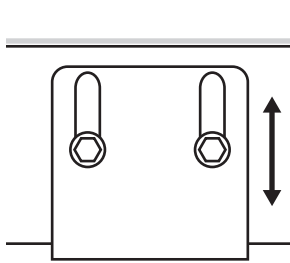
12 Turn Start/Stop Switch to Start (▲)

Draai de Start/Stop-schakelaar naar Start (▲)

Repeat this procedure for the second conveyor.

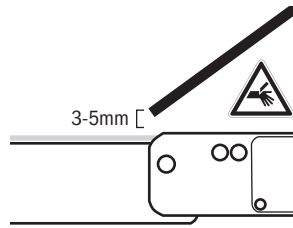
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

► Adjust conveyor elevations / *Stel de hoogtes van de transportband af*



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

NL Ophangpunten zijn afstelbaar (met gebruik van een inbussleutel van 5 mm) om de juiste hoogte te bereiken



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

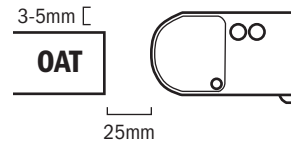
WARNING

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

Stel de transportband van de voorbereidingstafel zo af dat de bovenkant van de band 3-5 mm onder de onderkant van de afvoertrechter staat

WAARSCHUWING

De afvoertrechter en de transportband creëren een knelpunt; de juiste afscherming moet worden geïnstalleerd



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

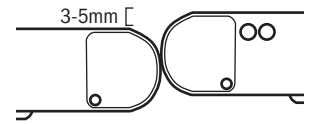
WARNING

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

Stel de transportband van de ECU-tafel zo af dat het afvoeruiteinde 3-5 mm boven het OAT-oppervlak staat

WAARSCHUWING

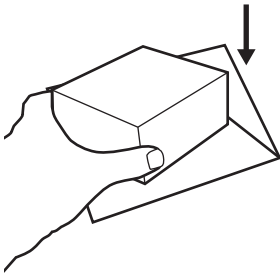
Laat een afstand van 25 mm over tussen de transportband en OAT; een kleinere afstand creëert een beknelingsrisico



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

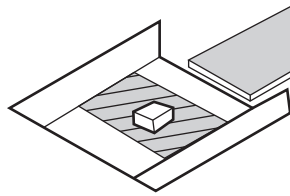
Stel de transportbanden bij de overgang af zodat het uiteinde van de transportband van de voorbereidingstafel 3-5 mm boven de ECU-transportband staat; de lagerhuizen van de transportband moeten elkaar raken bij de overgang.

► Test Transitions & Speed / *Test de overgangen & snelheid*



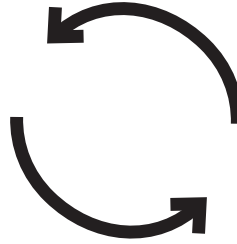
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

NL Start beide transportbanden en laat een gevulde sandwichkoffer vallen in de afvoertrechter van de voorbereidingstafel



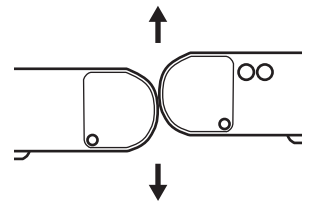
2 Adjust conveyor speed faster or slower until sandwich box lands in optimal spot on Order Assembly Table (see **Speed Adjustment** section)

Stel de snelheid van de transportband sneller of langzamer af totdat de sandwichkoffer op de optimale plek terecht komt op de ordermontagetafel (zie het hoofdstuk **Snelheidsafstelling**)



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

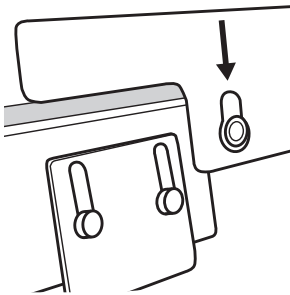
Test de sandwichkoffers meerdere keren, waarbij u de overgangen controleert tussen afvoertrechter, transportbanden en opwarmtafel



4 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

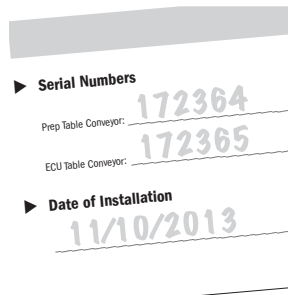
Stel de hoogtes van de transportband als nodig af voor optimale overgangen

► Complete Installation / *De installatie afronden*



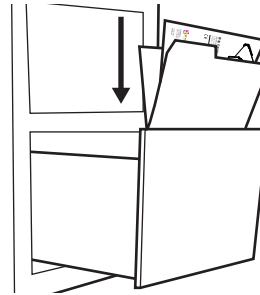
EN **1** If removed, install sides by placing larger hole over screws and sliding down

NL Indien deze zijn verwijderd, installeert u de zijpanelen door de grotere opening over de schroeven te plaatsen en naar beneden te schuiven



2 Record serial number on back cover of this manual

Leg het serienummer vast op het achterblad van deze handleiding

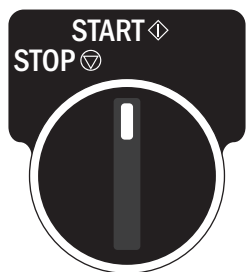


3 File this manual in store office for future reference

Archiveer deze handleiding in het filiaalkantoor voor verwijzing in de toekomst

Operation / Bediening

► Starting / Starten



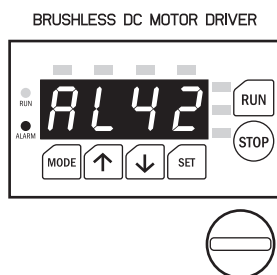
- EN **1** Start conveyor by switching Start/Stop switch to Start (↗)
- NL Start de transportband door de Start/Stop-schakelaar naar Start te draaien (↗)

► Stopping / Stoppen



- 1** Stop conveyor by switching Start/Stop switch to Stop (↖)
- Stop de transportband door de Start/Stop-schakelaar naar Stop te draaien (↖)

► Resetting / Resetten



- EN **1** If an alarm condition occurs, controller must be reset
- NL In geval van een alarmconditie moet de regelaar gereset worden



- 2** Switch Start/Stop switch to Stop (↖)
- Draai de Start/Stop-schakelaar naar Stop (↖)



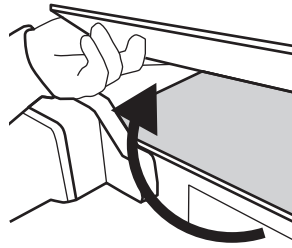
- 3** Press Reset button (↖)
- Druk op de Reset-knop (↖)

► **Daily Cleaning / Dagelijks reinigen**



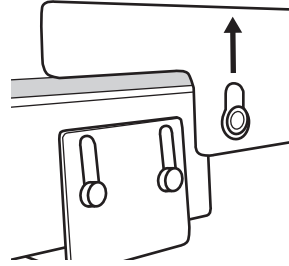
EN **1** Stop conveyor

NL Stop de transportband



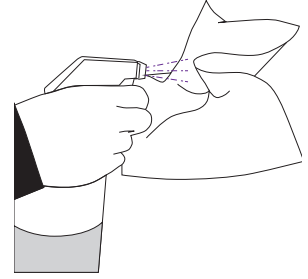
2 Lift gate to reveal tail end of conveyor (unlock if necessary)

Breng de poort omhoog om het achterste uiteinde van de transportband bloot te leggen (ontgrendel indien nodig)



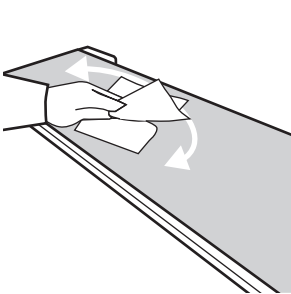
3 Remove side by sliding up and off of screws

Verwijder de zijkant door deze omhoog en van de schroeven af te schuiven



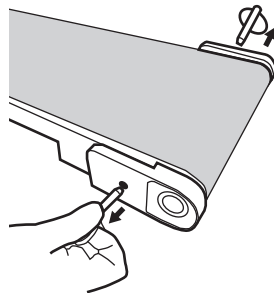
4 Spray rag with diluted cleaning solution

Besproei een doek met opgeloste reinigingsoplossing



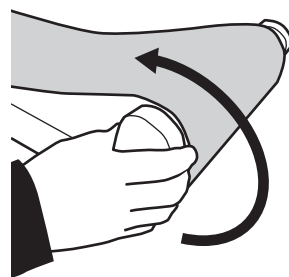
EN **5** Wipe visible portion of belt

NL Veeg het zichtbare gedeelte van de band af



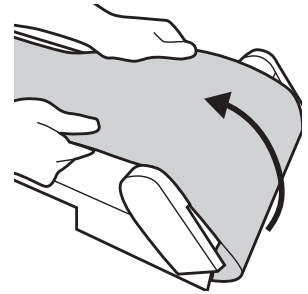
6 Pull pins from both sides of conveyor's tail

Trek de pennen uit beide zijden van de achterkant van de transportband



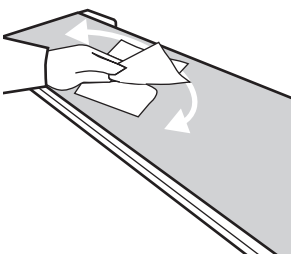
7 Lift tail pulley

Breng de riemschijf van de achterkant omhoog



8 Manually advance belt 1 meter

Handmatig vooraf riem 1 meter



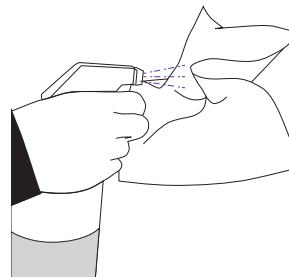
EN **9** Wipe visible portion of belt

NL Veeg het zichtbare gedeelte van de band af



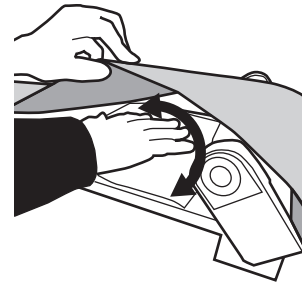
10 Repeat **Steps 6 & 7** four times until entire belt is clean

Herhaal stap 6 en 7 vier keer totdat volledige band is schoon



11 Spray rag with diluted cleaning solution

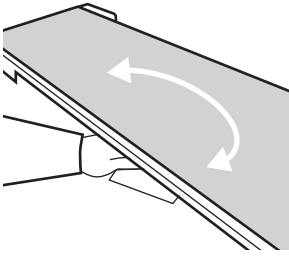
Besproei een doek met opgeloste reinigingsoplossing



12 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

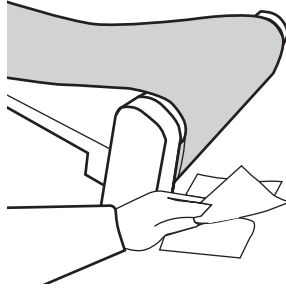
Veeg de gehele lengte van het frame onder de transportband af

► **Daily Cleaning / Dagelijks reinigen (vervolgd)**



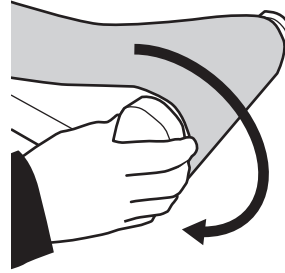
EN **13** Wipe under entire length of conveyor

NL Veeg af onder de gehele lengte van de transportband



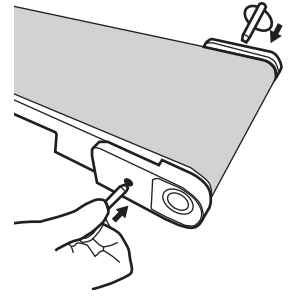
14 Wipe under tail pulley

Veeg af onder de riemschijf van de achterkant



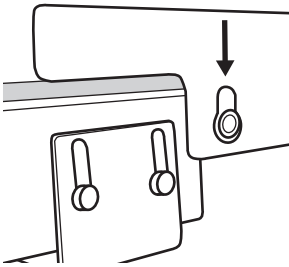
15 Lower tail pulley into place

Breng de riemschijf van de achterkant omlaag op de plaats



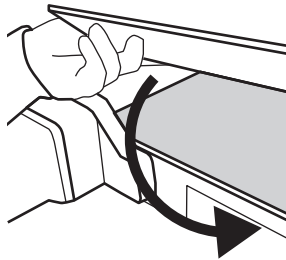
16 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Plaats beide pennen terug in de riemschijf van de achterkant van de transportband



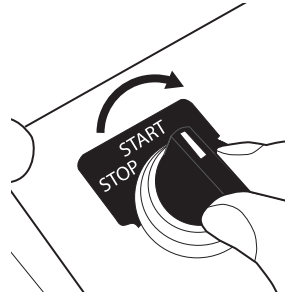
EN **17** Replace side by placing over screws & sliding down

NL Plaats de zijkant terug door deze over de schroeven te plaatsen & naar beneden te schuiven



18 Lower gate (lock if necessary)

Breng de poort omlaag (vergrendel indien nodig)



19 Start conveyor

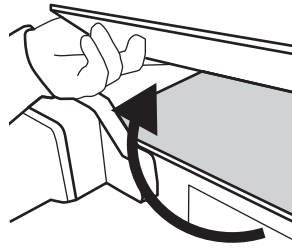
Start de transportband

► **Clearing a product jam / Een productopstopping verwijderen**



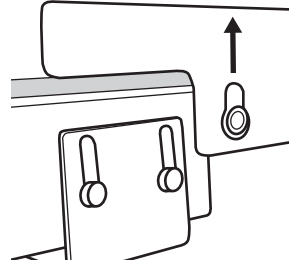
EN **1** Stop conveyor

NL Stop de transportband



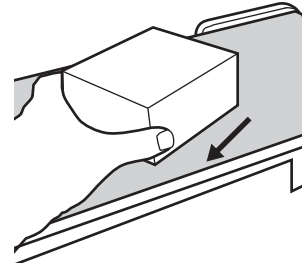
2 Lift gate nearest product jam to reveal conveyor (unlock if necessary)

Breng de poort omhoog die zich het dichtst bij de productopstopping bevindt om de transportband bloot te leggen (ontgrendel indien nodig)



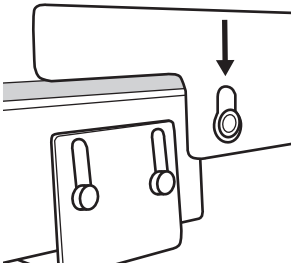
3 Remove side by sliding up and off of screws

Verwijder de zijkant door deze omhoog en van de schroeven af te schuiven



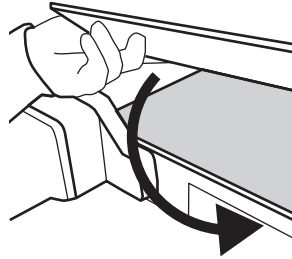
4 Clear jammed product

Verwijder het vastgelopen product



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

NL Plaats de zijkant weer terug door deze over de schroeven te plaatsen en omlaag te schuiven



6 Lower gate (lock if necessary)

Breng de poort omlaag (vergrendel indien nodig)



7 Start conveyor

Start de transportband

Controller / Regelaar

► Speed Change / Snelheidswijziging

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

De snelheid is vooraf geprogrammeerd op 3054 tpm/1,5 meter per seconde. Dit kan worden gewijzigd afhankelijk van de bedrijfsbehoeften wanneer de transportband is geïnstalleerd.



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

NL Open het paneel en haal het los van de paneelaansluitingen

SPD

2 Press MODE 3 times to enter program mode

Druk 3 keer op MODUS om naar de programmodus te gaan

P.NO1

3 Press SET to enter program mode

Druk op INSTELLEN om naar de programmodus te gaan

SPD1

4 Press SET to edit program 1

Druk op INSTELLEN om programma 1 te bewerken

3054

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

NL Druk op INSTELLEN om de snelheid in te stellen in programma 1

XXXX

6 Use ↑ or ↓ buttons to set desired speed

Gebruik de knoppen ↑ of ↓ om de gewenste snelheid in te stellen

XXXX

7 Press SET to save new speed

Druk op INSTELLEN om de nieuwe snelheid op te slaan

XXXX

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

Druk op MODUS om terug te keren naar de bedrijfsmodus; plaats de kap van het paneel terug

► Unlocking Controller / Regelaar ontgrendelen

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

Bij normale werking zou de regelaar niet vergrendeld moeten zijn, maar kan wel per ongeluk vergrendeld worden.

LOC

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

NL Als de regelaar is vergrendeld, geeft het beeldscherm Loc weer wanneer op een willekeurige knop wordt gedrukt

L.OFF

Hold the SET button for three seconds to unlock controller

Houd de knop INSTELLEN drie seconden ingedrukt om de regelaar te ontgrendelen

► Clearing Alarms / Alarmen wissen

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

In het geval dat de regelaar een alarmcode weergeeft, draait u de Start/Stop-schakelaar naar Stop (⏏), los de conditie op volgens de onderstaande instructies, sluit de stroom af, sluit de stroom weer aan en druk vervolgens op de reset-knop (↺) op het bedieningspaneel.

AL22

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

NL De inputspanning heeft 240V met 20% overschreden; een elektricien moet de voedingsspanning controleren

AL25

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

De inputspanning is met 20% onder de 200V gezakt; een elektricien moet de voedingsspanning of de bedrading van de stroomkabel controleren

AL30

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

De transportband is vastgelopen of ervaart een mechanisch probleem; verwijder de optopping of repareer de transportband

AL31

Overspeed error; replace gearmotor if recurring

Fout betreffende te hoge snelheid; vervang de motorreductor bij herhaald optreden

AL42

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

NL De besturingskabel van de motor (kleinere aansluiting) of de bedradingsklemmen zijn onjuist aangesloten

AL46

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

Stroom onderbroken met Start/Stop-schakelaar in Start-stand (⏏)

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

Voor de volgende alarmen draait u de Start/Stop-schakelaar naar Stop (⏏), los de conditie op volgens de onderstaande instructies, sluit de stroom af en sluit de stroom weer aan (de Reset-knop is niet van toepassing op deze codes). Als het alarm niet wordt gewist, kan het nodig zijn om de regelaar te vervangen.

AL20

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

NL Teveel stroom door regelaar; controleer de kabels tussen de regelaar en de motor op breuken

AL29

Improper connection between digital operator (faceplate) and controller

Onjuiste aansluiting tussen digitale operator (afdekplaat) en regelaar

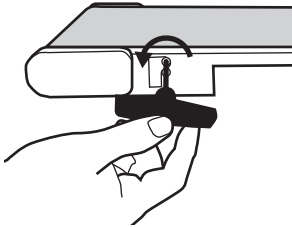
AL41

Read/Write error within controller

Fout met betrekking tot Lezen/Schrijven binnen de regelaar

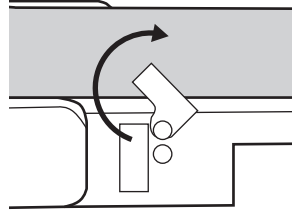
Tension & Tracking / *Spanning & verloop*

► Belt Tensioning / *Bandspanning*



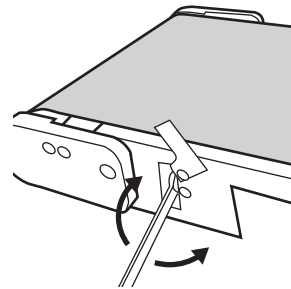
EN **1** Loosen upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

NL Maak de bovenste bolkopschroef los op de kap van het spanningsvenster met een inbussleutel van 4 mm



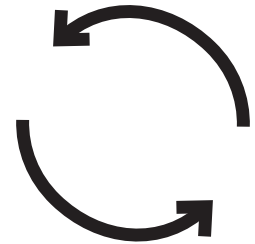
2 Rotate Tension Window Cover to open position

Draai de kap van het spanningsvenster naar de geopende stand



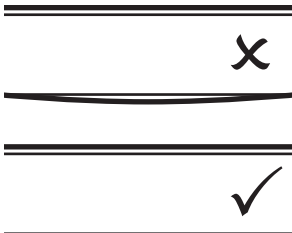
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

Draai de borgtandschroef voor het toevoegen of wegnemen van spanning aan die zijde van de transportband met een ringsleutel van 10 mm



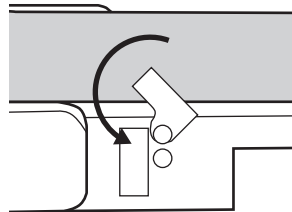
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations**

Herhaal het proces aan de tegenovergestelde zijde van de transportband met gebruik van **exact hetzelfde aantal rotaties**



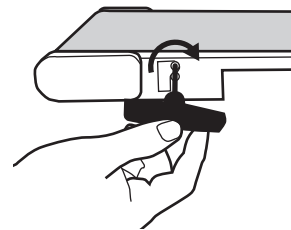
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved (belt will not be visible below side rail)

NL Herhaal het proces totdat de juiste spanning is bereikt (de band is niet zichtbaar onder de zijrail)



6 Rotate Tension Window Cover into place

Draai de kap van het spanningsvenster op de plaats



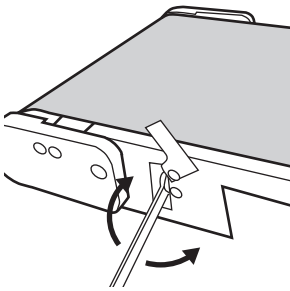
7 Tighten upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

Draai de bovenste bolkopschroef vast op de kap van het spanningsvenster met een inbussleutel van 4 mm

► Belt Tracking / Bandverloop

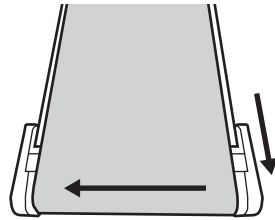
Tracking requires access to both sides of conveyor. It may be necessary to remove conveyor from table and reconnect controller to properly track belt.

Voor het trekken van de band is toegang tot beide zijden van de transportband nodig. Het kan nodig zijn om de transportband te verwijderen van de tafel en om de regelaar opnieuw aan te sluiten voor het juist trekken van de band.



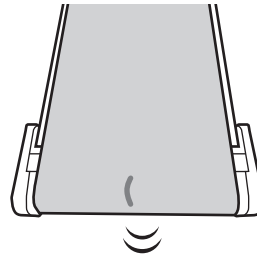
EN **1** With belt running, follow steps of the **Belt Tensioning** section (above), but do not adjust in equal amounts; use tension screws to skew pulley to a slight angle

NL Volg met een lopende band de stappen in het hoofdstuk **Bandspanning** (hierboven), maar stel niet met gelijke hoeveelheden af; gebruik spanschroeven om de riemschijf op een lichte hoek te draaien



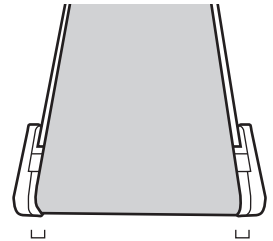
2 The belt will move away from the side with greatest tension

De band beweegt weg van de zijkant met de grootste spanning



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

De V-geleider zorgt ervoor dat de band niet teveel naar één zijde beweegt, maar zou uitstulpingen of periodiek gepiep kunnen creëren bij constant contact met de groef van de riemschijf



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

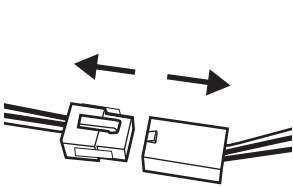
Het juiste verloop wordt bereikt wanneer een deel van de achterste riemschijf zichtbaar is op beide zijden van de band

Maintenance / Onderhoud

► Beginning Maintenance / Beginnen met onderhoud

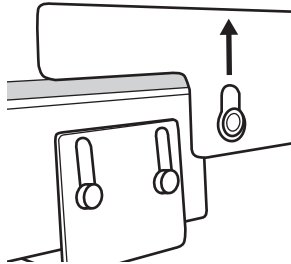
These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Deze stappen moeten worden uitgevoerd voorafgaand aan het uitvoeren van enige van de onderhoudsprocedures die worden omschreven in het hoofdstuk Onderhoud.



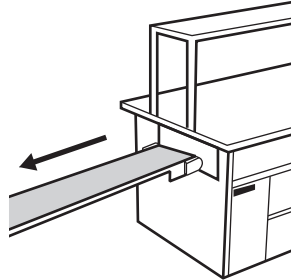
EN **1** Disconnect conveyor from control panel using both modular plugs

NL Haal de transportband los van het bedieningspaneel met gebruik van beide modulaire stekkers



2 Remove sides by sliding up and off of screws

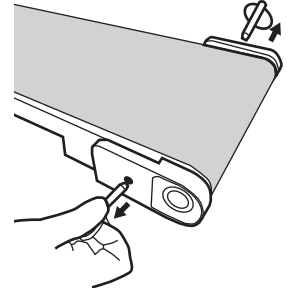
Verwijder de zijpanelen door deze omhoog en van de schroeven af te schuiven



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



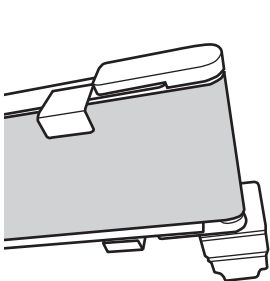
Verwijder van de tafel
Gewicht: 70 lbs (32 kg); optillen met twee personen



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

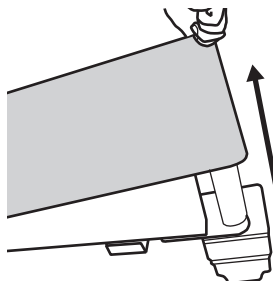
Haal de spanning van de band door het verwijderen van beide pennen van de achterkant en door de achterkant omhoog te draaien

► Belt Change / Band vervangen



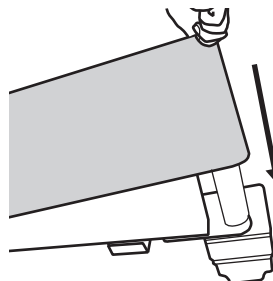
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

NL Plaats de transportband op de zijkant met de motor omlaag



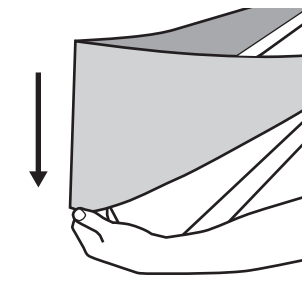
2 Slide old belt off conveyor frame

Schuif de oude band van het frame van de transportband af



3 Slide new belt over drive pulley

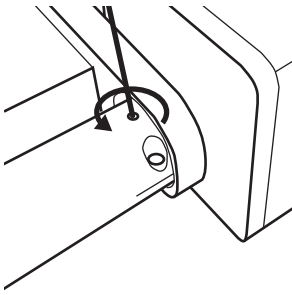
Schuif de nieuwe band over de aandrijfriemschijf



4 Slide new belt over tail pulley

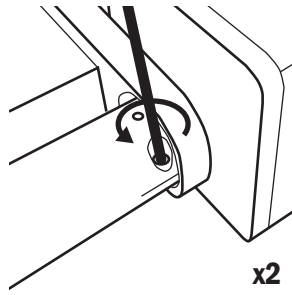
Schuif de nieuwe band over de achterste riemschijf

► Gearmotor Change / Motorreductor vervangen



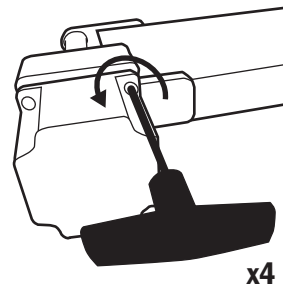
EN **1** Loosen set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

NL Maak de stelschroef los in de aandrijfriemschijf die het dichtste bij de motorreductor staat met een inbussleutel van 3 mm



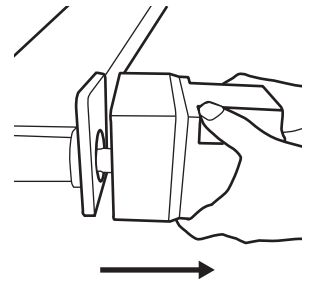
2 Loosen two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft with 4mm Hex Key

MaaK twee M5-schroeven los die de aandrijfriemschijf op de as van de motorreductor klemmen met een inbussleutel van 4 mm



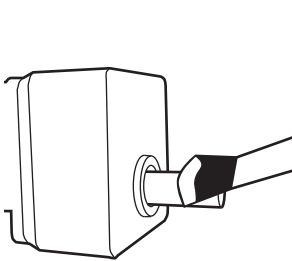
3 Remove four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount with 6mm Hex Key

Verwijder vier M8-schroeven die de motorreductor op de montage van de motorreductor bevestigen met een inbussleutel van 6 mm



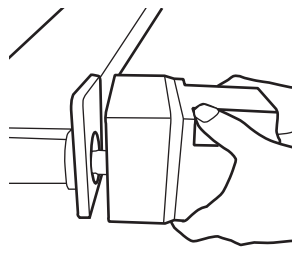
4 Slide gearmotor off of conveyor and out of drive pulley

Schuif de motorreductor van de transportband af en uit de aandrijfriemschijf



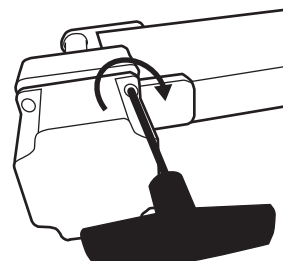
EN **5** Generously apply anti-seize to shaft and key

NL Breng een ruime hoeveelheid anti-vastlooppiddel aan op de as en de sleutel



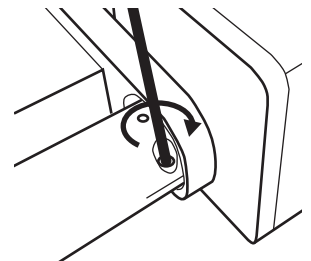
6 Slide new gearmotor onto conveyor and into drive pulley

Schuif de nieuwe motorreductor op de transportband en in de aandrijfriemschijf



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

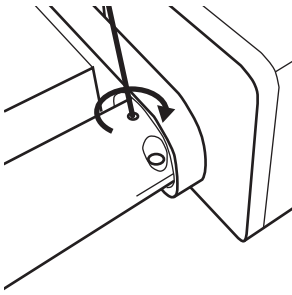
Breng verwijderbare schroefdraadborging aan en plaats de vier M8-schroeven terug die de motorreductor bevestigen op de montage van de motorreductor met een inbussleutel van 6 mm



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

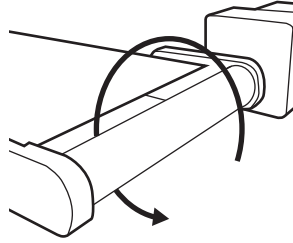
Breng verwijderbare schroefdraadborging aan en draai de twee M5-schroeven vast die de aandrijfriemschijf op de as van de motorreductor klemmen met een inbussleutel van 4 mm

► Gearmotor Change (continued) / Motorreductor vervangen (vervolg)



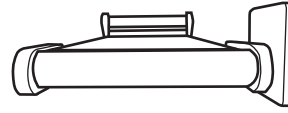
EN **9** Apply removable threadlocker and tighten set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

NL Breng verwijderbare schroefdraadborging aan en draai de stelschroef vast in de aandrijfriemschijf die het dichtste bij de motorreductor staat met een inbussleutel van 3 mm



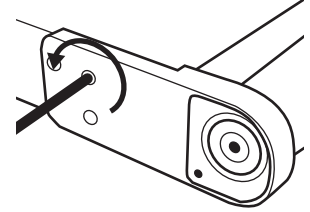
10 Run gearmotor with belt off to ensure it runs freely and quietly

Laat de motorreductor draaien met de band eraf om ervoor te zorgen dat het vrijelijk en stil draait.



11 If properly aligned, assembly will run quietly.

Bij een juiste uitlijning zal de montage stil draaien.



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

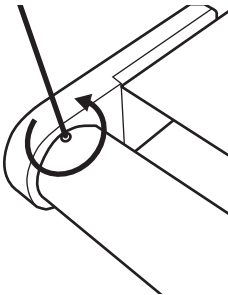
Als de riemschijf uitgelijnd moet worden, maakt u de schroeven van het lagerhuis een beetje los en laat u de motor de riemschijf een paar omwentelingen draaien, stop de transportband en draai de schroeven vast.



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

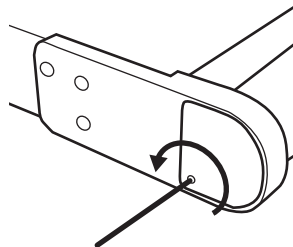
Voer de motorreductor af in overeenstemming met WEEE of ga terug naar de QC Conveyors voor verwijdering.

► Drive Bearing Change / Aandrijflager vervangen



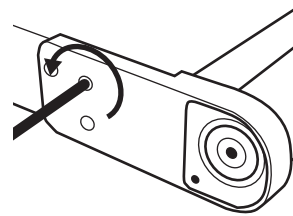
EN **1** Insert a 3/32" Hex Key through holes in pulley and loosen set screws on bearing's collar

NL Plaats een inbussleutel van 3/32" door de openingen in de riemschijf en maak de stelschroeven op de ring van de lager los.



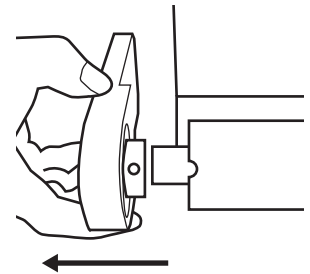
2 Remove M6 Button Head Screw that holds bearing cover with a 4mm Hex Key

Verwijder de M6-bolkopschroef die de lagerkap bevestigt met een inbussleutel van 4 mm



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

Verwijder de drie M6-schroeven in het lagerhuis met een inbussleutel van 5 mm



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

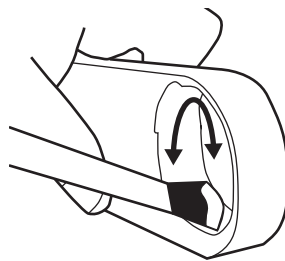
Verwijder het lagerhuis van de transportband door deze van de aandrijfriemschijf te schuiven

► **Drive Bearing Change (continued) / Aandrijfager vervangen (vervolg)**



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

NL Draai de oude lager uit het huis



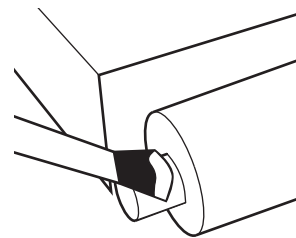
6 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Breng binnen het lagerhuis een laag anti-vastlooppiddel aan



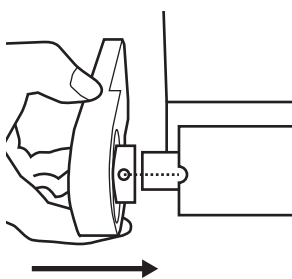
7 Rotate new bearing into housing

Draai de nieuwe lager in het huis



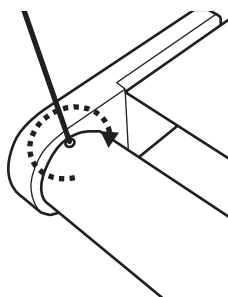
8 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

Reinig oude resten uit de as en breng een laag anti-vastlooppiddel aan op de astap



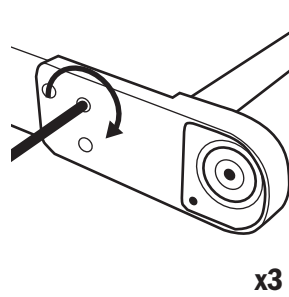
EN **9** Orient bearing so collar's set screws are aligned with access holes on edge of pulley and slide onto shaft

NL Richt de lager zo dat de stelschroeven van de ring op één lijn liggen met de toegangsoeningen op de rand van de riemschijf en schuif op de as



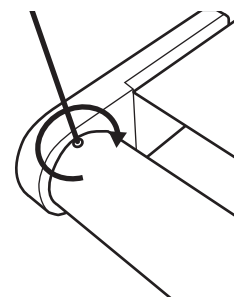
10 Apply removable threadlocker and partially tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key

Breng verwijderbare schroefdraadboring aan en draai de stelschroeven van de lagerring gedeeltelijk vast met een inbussleutel van 3/32"



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

Breng verwijderbare schroefdraadboring aan op de drie M6-schroeven; plaats terug door het lagerhuis en bevestig op het frame; plaats de lagerkap weer terug

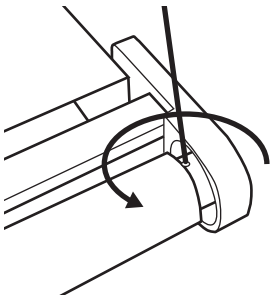


12 Fully tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key; set torque to 2.4 N-m

Draai de stelschroeven van de lagerring volledig vast met een inbussleutel van 3/32"; stel het draaimoment in op 2,4 N-m

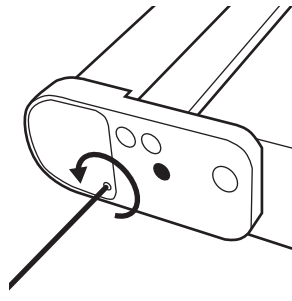
x3

► **Tail Bearing Change / Achterste lager vervangen**



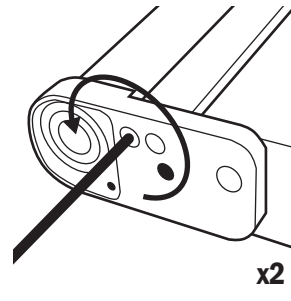
EN **1** Loosen set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key

NL Maak de stelschroeven los op de ring van de lager met een inbussleutel van 3/32"



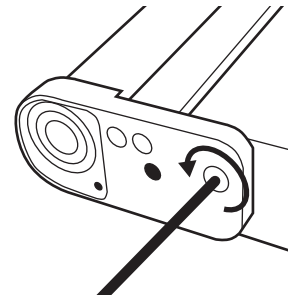
2 Remove M6 Button Head Screw holding bearing cover with 4mm Hex Key

Verwijder de M6-bolkopschroef die de lagerkap bevestigt met een inbussleutel van 4 mm



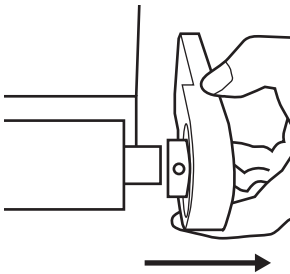
3 Remove two M6 screws holding tail spacer with a 5mm Hex Key

Verwijder de twee M6-schroeven die de achterste vulring bevestigt met een inbussleutel van 5 mm



4 Remove shoulder bolt with a 4mm Hex Key

Verwijder de schouderbout met een inbussleutel van 4 mm



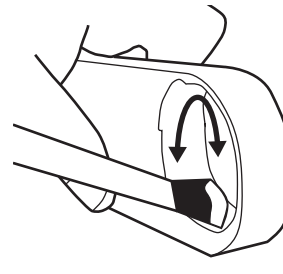
EN **5** Slide bearing housing off tail pulley

NL Schuif het lagerhuis van de achterste riemschijf af



6 Rotate old bearing out of housing

Draai de oude lager uit het huis



7 Coat inside of bearing housing with anti-seize

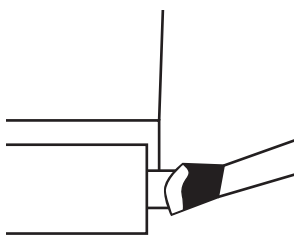
Breng binnen het lagerhuis een laag anti-vastloopp middel aan



8 Rotate new bearing into housing

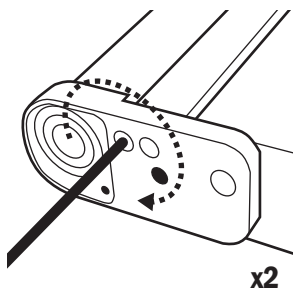
Draai de nieuwe lager in het huis

► **Tail Bearing Change (continued) / Achterste lager vervangen (vervolg)**



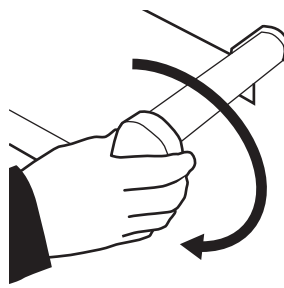
EN **9** Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

NL Reinig oude resten uit de as en breng een laag anti-vastlooppmiddel aan op de astap



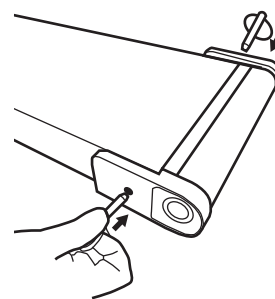
10 Apply threadlocker to two M6 Screws and Shoulder Bolt; reinsert through bearing housing and partially tighten

Breng schroefdraadborging aan op de twee M6-schroeven en de schouderbout; plaats weer terug door het lagerhuis en draai gedeeltelijk vast



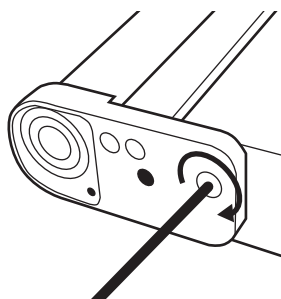
11 Flip tail down into operating position

Kantel de achterkant omlaag in de bedrijfsstand



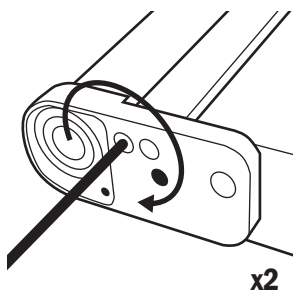
12 Insert both tail retainer pins

Plaats beide achterste borgpennen



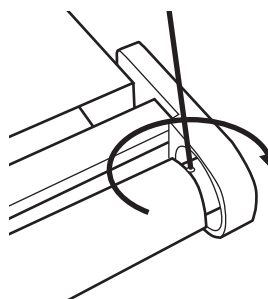
EN **13** Fully tighten Shoulder Bolt

NL Draai de schouderbout volledig vast



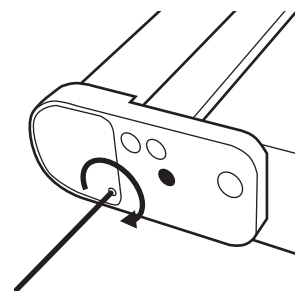
14 Fully tighten two M6 Screws

Draai de twee M6-schroeven volledig vast



15 Apply removable threadlocker and tighten set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key; set torque to 2.4 N-m

Breng verwijderbare schroefdraadborging aan en draai de stelschroeven vast op de ring van de lager met een inbussleutel van 3/32"; stel het draaimoment in op 2,4 N-m



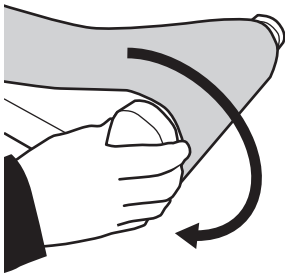
16 Apply removable threadlocker and replace M6 screw holding bearing cover using 4mm Hex Key

Breng verwijderbare schroefdraadborging aan en plaats de M6-schroef terug die de lagerkap bevestigt met een inbussleutel van 4 mm

► Finalizing Maintenance / *Onderhoud afronden*

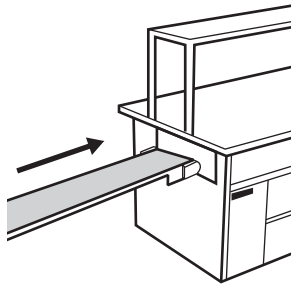
These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Deze stappen moeten worden uitgevoerd na het uitvoeren van enige van de onderhoudsprocedures die worden omschreven in het hoofdstuk Onderhoud.



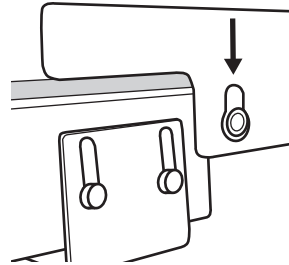
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

NL Centreer de band op de achterkant en draai omlaag naar de bedrijfsstand



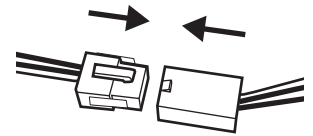
2 Slide conveyor into table

Schuif de transportband in de tafel



3 Replace sides by placing over screws and sliding down

Plaats de zijpanelen terug door deze over de schroeven te plaatsen en omlaag te schuiven



4 Reconnect conveyor to control panel using both modular plugs

Sluit de transportband weer aan op het bedieningspaneel met gebruik van beide modulaire stekkers

► Recommended Spare Parts / *Aanbevolen reserveonderdelen*

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

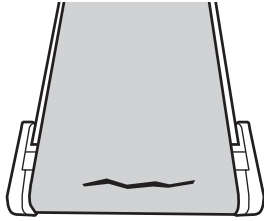
Troubleshooting / *Foutoplossing*

Symptom Symptoom	Possible Cause Mogelijke oorzaak	Corrective Action Corrigerende maatregel
Conveyor makes a loud noise while running Transportband maakt veel geluid tijdens bedrijf	Loose screws on pulley or bearing Maak de schroeven op de riemschijf of de lager los	Tighten screws on pulley and bearing Draai de schroeven op de riemschijf en de lager vast
Conveyor squeaks when running Transportband piept tijdens bedrijf	Belt is mistracked Band heeft verkeerd verloop	See Belt Tracking section Zie het hoofdstuk Bandverloop
Conveyor will not start Transportband start niet	Power is disconnected Stroom is afgesloten	Connect power Sluit de stroom aan
	Motor is in alarm condition Motor staat in alarmconditie	See Controller Operation section Zie het hoofdstuk Bediening regelaar
	E-Stop activated Noodstop geactiveerd	Twist E-Stop to reset Draai aan de noodstop om te resetten
Belt slips or stops Band slipt of stopt	Lubrication between drive pulley and belt Smering tussen aandrijfriemschijf en band	Clean drive pulley and bottom of belt Reinig de aandrijfriemschijf en de onderkant van de band
	Improper tension Onjuiste spanning	See Belt Tension section Zie het hoofdstuk Bandspanning
Belt separating at splice Band scheidt bij verbinding	Belt's useful life has expired De nuttige levensduur van de band is verstreken	Replace belt; see Belt Change section Vervang de band, zie het hoofdstuk Band vervangen
Gearmotor is hot Motorreductor is heet	Normal operation; motor runs up to 66°C under normal conditions Normaal bedrijf; motor draait bij tot 66°C onder normale omstandigheden	None Geen

Maintenance Checklist / Checklist voor onderhoud

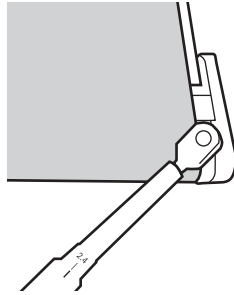
The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.

De volgende items moeten worden gecontroleerd bij elke keer dat onderhoud wordt uitgevoerd aan de transportbanden.



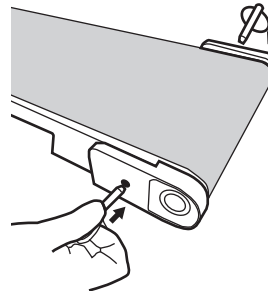
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt

NL Controleer de band op barsten of scheuren; vervang de band indien deze worden opgemerkt



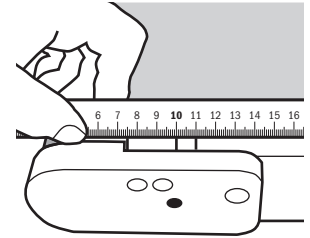
Ensure bearing set screws are tightened to 2.4 N-m (21 in-lbs.)

Zorg ervoor dat de stelschroeven van de lager worden vastgedraaid op 2,4 N-m (21 in-lbs.)



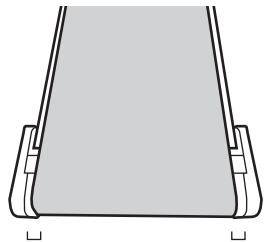
Ensure both pull pins are inserted in tail

Zorg ervoor dat beide trekpenen zijn geplaatst in de achterkant



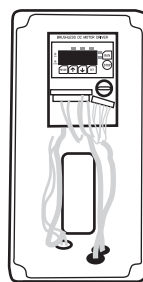
Ensure belt is tensioned so it does not show below side rail; gap between tail spacer and end of frame should be 10mm

Zorg ervoor dat de band is gespannen zodat deze niet zichtbaar is onder de zijrail; de afstand tussen de achterste vulring en het uiteinde van het frame moet 10 mm bedragen



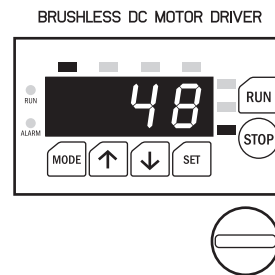
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, refer to **Belt Tracking** section

NL Zorg ervoor dat de band gecentreerd op de riemschijf draait; indien dat niet het geval is, wordt verwezen naar het hoofdstuk **Bandverloop**



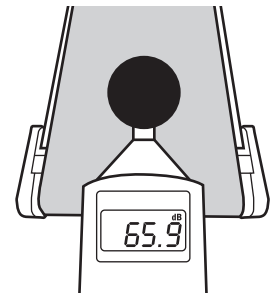
Visually inspect all wire connections to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

Voer een visuele inspectie uit van alle draadverbindingen om ervoor te zorgen dat deze veilig zijn; indien dat niet het geval is, moet u ze opnieuw aansluiten/vastmaken



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

Zorg ervoor dat de motorbelasting lager is dan 60% (druk de pijltoets op de regelaar omhoog); een belasting van meer dan 60 kan duiden op een probleem met de transportband

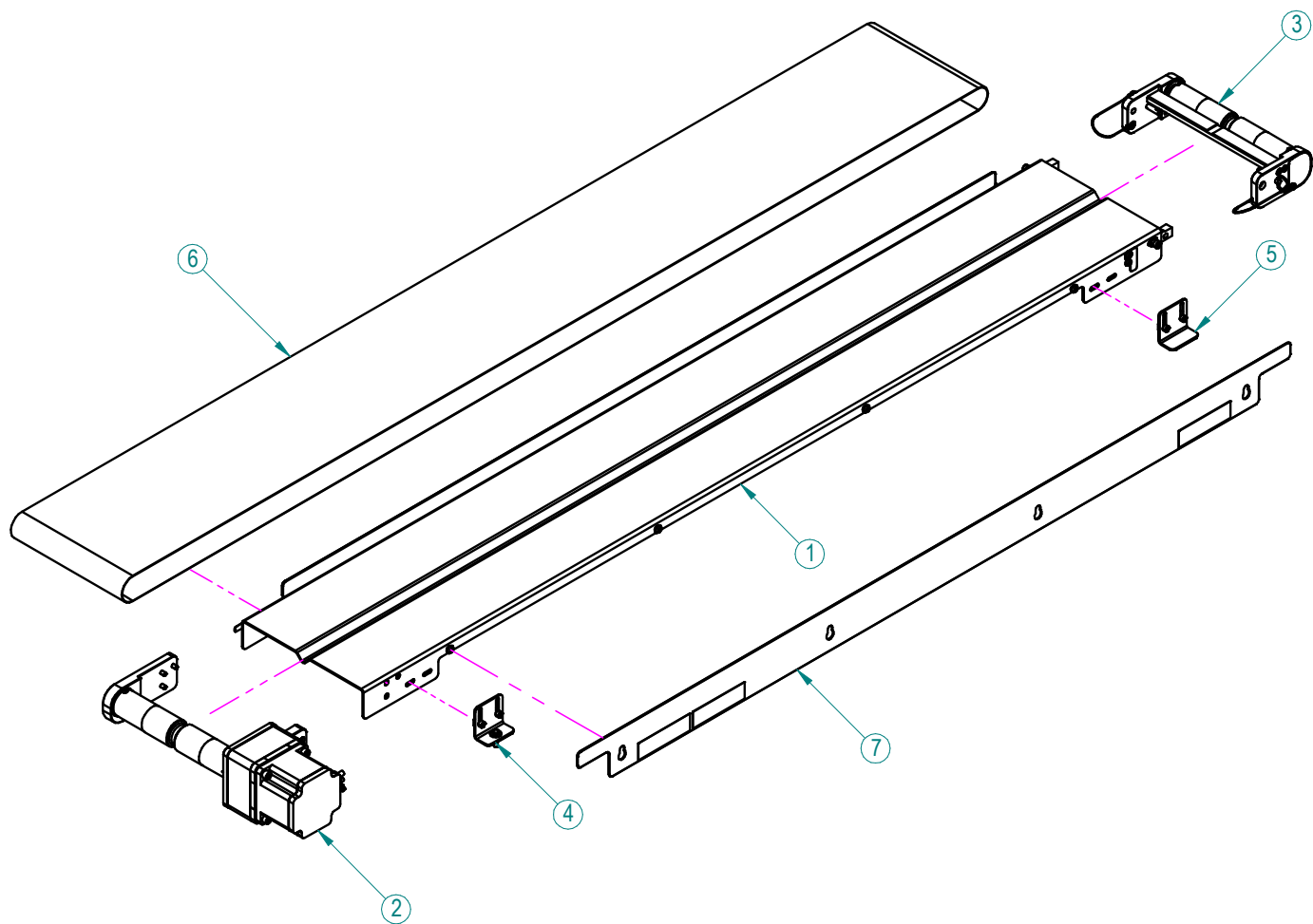


Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

Zorg ervoor dat het geluidsniveau lager is dan 70 dB; een waarde van meer dan 70 kan duiden op een probleem met de transportband

Exploded Views / Uittrektekeningen

► Conveyor Assembly / Transportbandmontage

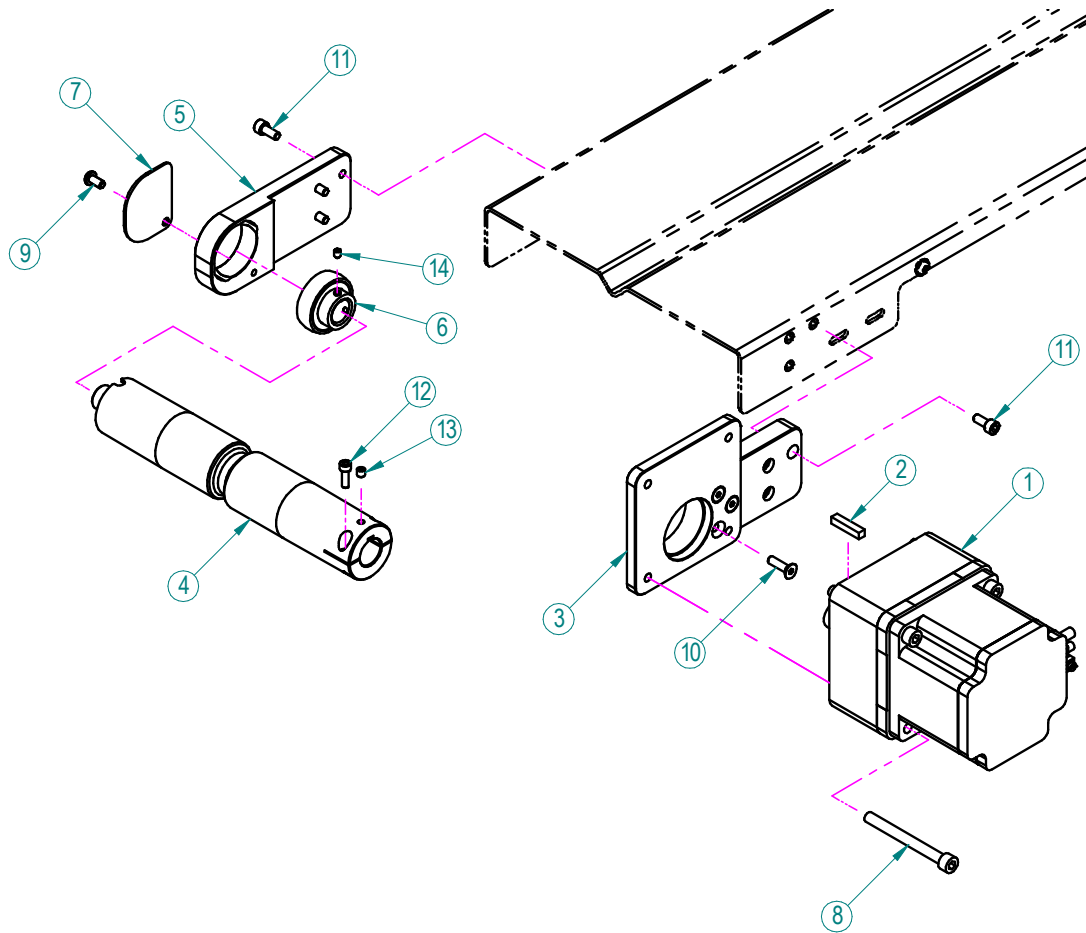


* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

#	Part No.	Description
1	310112-281662-FRMTL-ASY	Assy Frame With Tail Anchors
2	310112-264421-VDRVASY3	Assy Drive V-Guided W/Integrated Gmtr
3	310112-264421-VTLASY3	Assy Tail V-Guided Flip Up
4	310112-264421-MNT3-ASY	Assy Mount Adj Height

#	Part No.	Description
5	310112-264421-MNT2-ASY	Assy Mount Adj Height
6	PF20-BELT-UVB-250-1920	Belt FDA Black V-Guided
7	310112-277377-KSIDE-ASY	Assy Sideguard Set Full Height

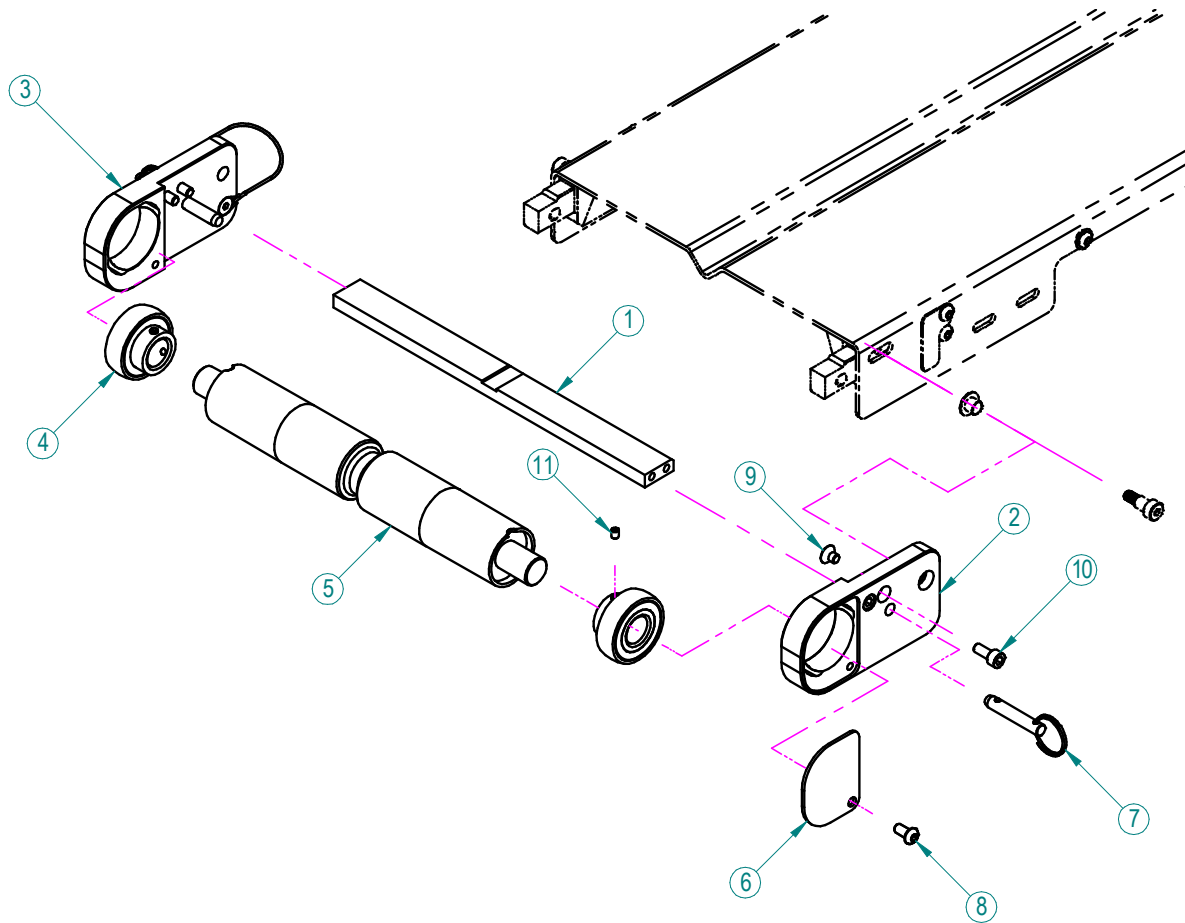
► Drive Assembly / Aandrijfmontage



#	Part No.	Description
1	310112-264421-MTRGR05	Gearmotor 200W 1Ph 200-240VAC 5:1
2	310112-264421-KEY2	Key 6mm Sq X 30mm Ss
3	310112-264421-GMTRMNT-ASY	Assy Gearmotor Mount PF45
4	310112-264421-VDPLY3-ASY	Assy Drive Pulley V-Guided PF45
5	310112-264421-BHSNG-ASY	Assy Drive Bearing Housing PF45
6	310112-264421-BRNG	Spherical Bearing
7	310112-264421-BCVR2	Bearing Cover

#	Part No.	Description
8	SHCS-M08X125X080-SS	Socket Head Cap Screw M8 X 1.25 X 80 SS
9	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Socket Head Button M6 X 1 X 12 SS
10	FHCS-M06X100X022-SS	Screw Flat Head Cap M6 X 1 X 22 SS
11	SHCS-M06X100X014-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 14 SS
12	SHCS-M05X080X016-SS	Screw Socket Head Cap M5 X .8 X 16 SS
13	SHSS-M06X100X006-SS	Screw Socket Head Set M6 X 1 X 6 SS
14	125-0070-027	Screw Socket Head Set 10-32 X 1/4 SS

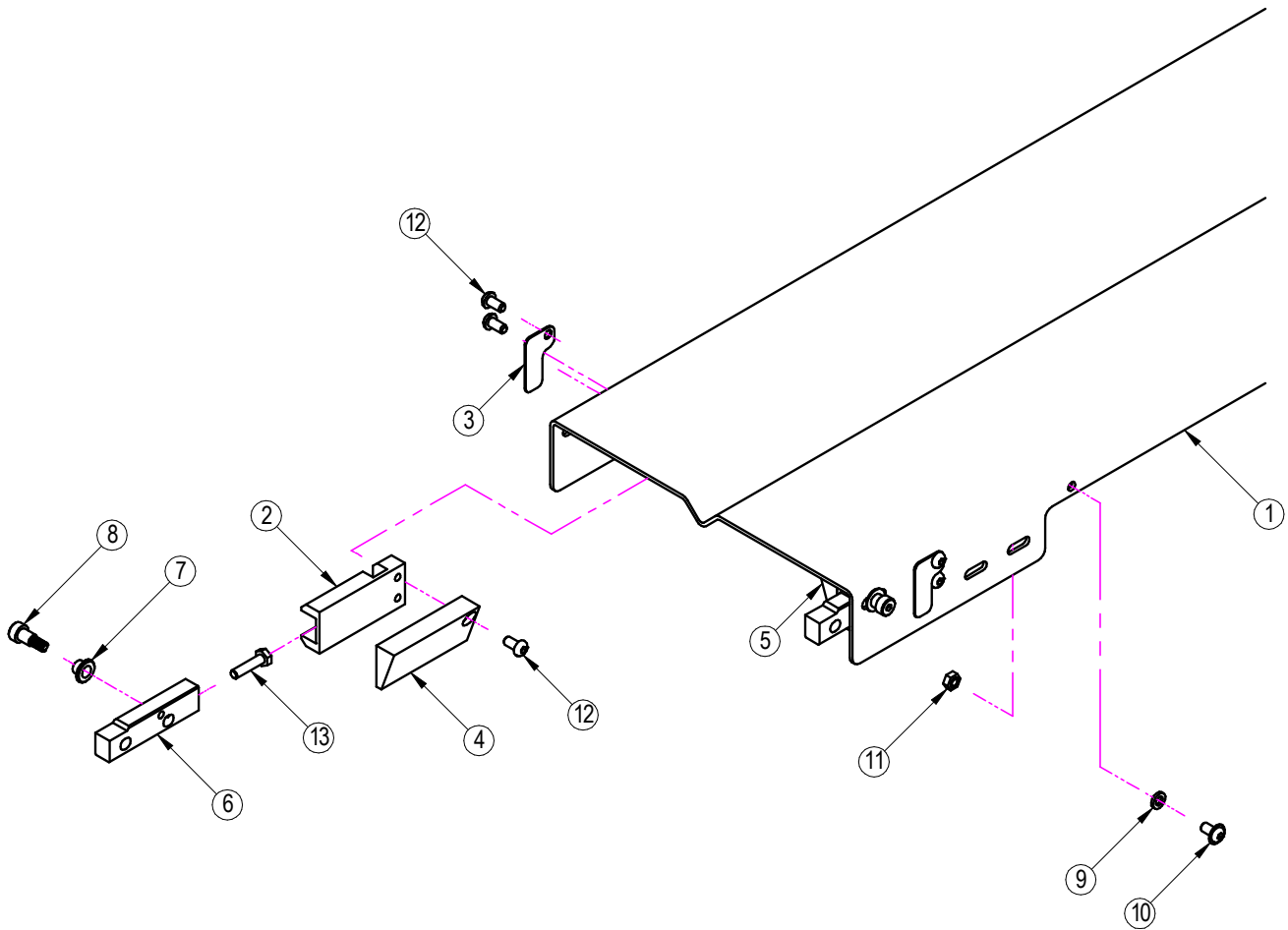
► **Tail Assembly / Achterste montage**



#	Part No.	Description
1	310112-264421-TLSPCR	Tail Spacer
2	310112-264421-TLBLKLH-ASY	Assy Tail Block PF45 LH
3	310112-264421-TLBLKRH-ASY	Assy Tail Block PF45 RH
4	310112-264421-BRNG	Spherical Bearing
5	310112-264421-TLPLY2	Tail Pulley V-Guided
6	310112-264421-BCVR2	Bearing Cover

#	Part No.	Description
7	310112-264421-PIN2	Quick Release Pin With Lanyard
8	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Socket Head Button M6 X 1 X 12 SS
9	FHCS-M06X100X008-SS	Screw Flat Head Cap M6 X 1 X 8 SS
10	SHCS-M06X100X014-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 14 SS
11	125-0070-027	Screw Socket Head Set 10-32 x 1/4 SS

► Frame Assembly / Framemontage

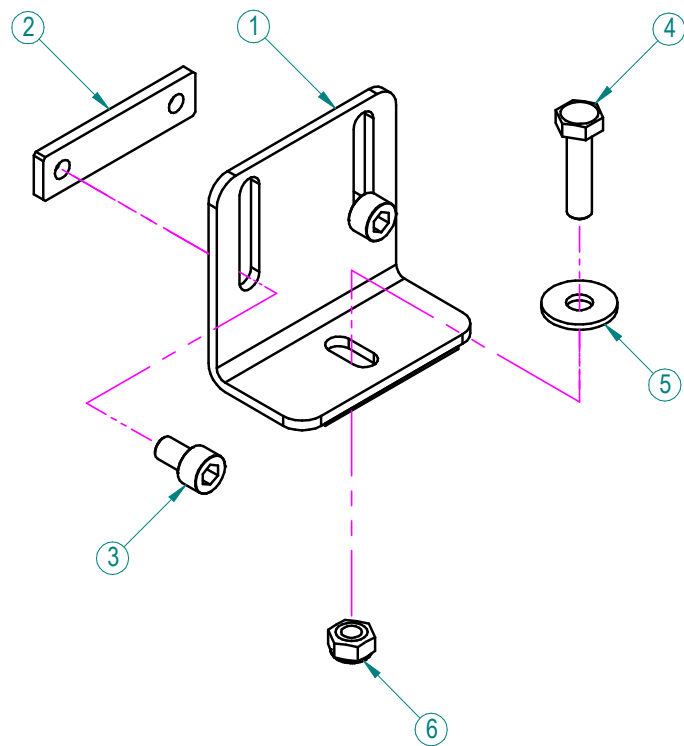


* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

#	Part No.	Description
1	310112-264421-FRM2	Frame Spcl V-Guided
2	310112-264421-TLANCR	Tail Anchor
3	310112-264421-WCVR2	Cover Tensioner Window
4	310112-264421-BLSTP-LH	Block Belt Stop LH
5	310112-264421-BLSTP-RH	Block Belt Stop RH
6	310112-264421-TLSLDR	Block Slider Tail
7	310112-264421-BSH	Bushing
8	310112-264421-SBOLT	Shoulder Bolt

#	Part No.	Description
9	310112-264421-KSPCR	Stainless Steel Spacer
10	310112-264421-KBOLT	Screw Button Head Flanged M6 X 1 X 12 SS
11	NUTH-M06X100-SS	Nut Hex M6 X 1 SS
12	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Socket Head Button M6 X 1 X 12 SS
13	HHCS-M06X100X025-SS	Screw Hex Head Cap M6 X 1 X 25 SS

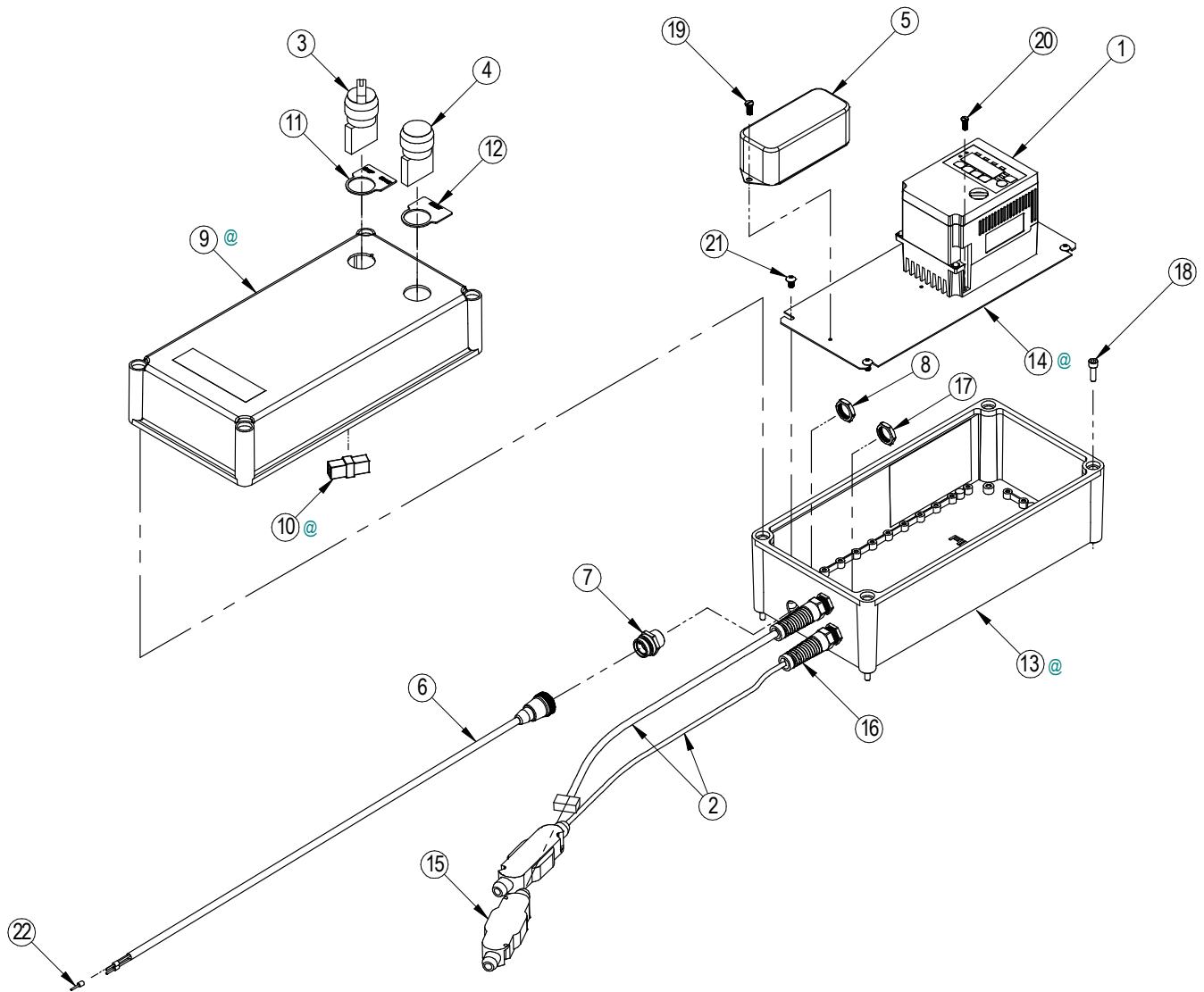
► **Mount Assemblies / Bevestigingsmontages**



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

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

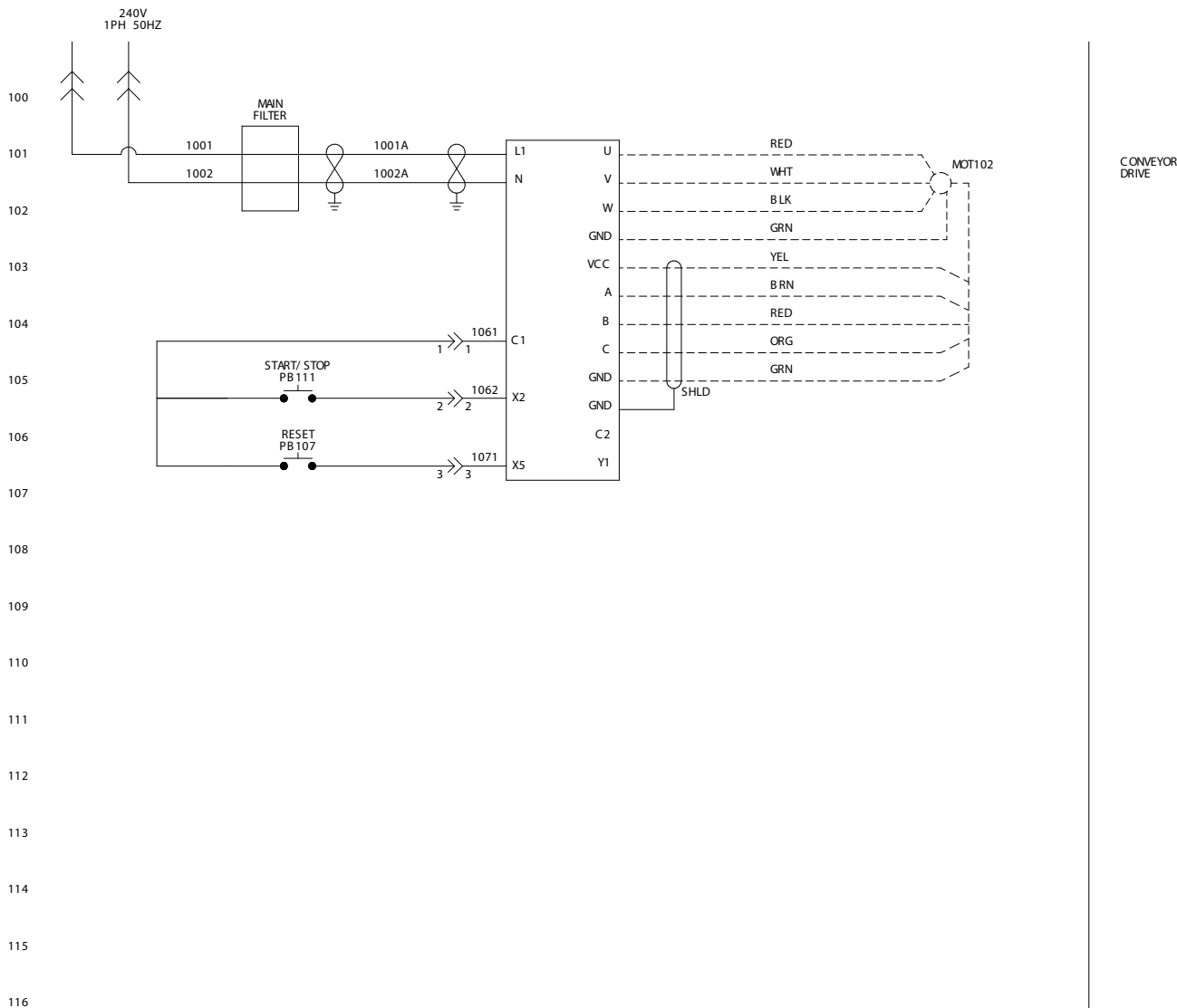
► Panel Assembly / Paneelmontage



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

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

► **Wiring Diagram / Bedradingsschema**



EC Declaration of Conformity

We,

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

declare under our sole responsibility that the products,

PF Series Conveyor

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

► Directives

Machinery Directive 2006/42/EC
EN 12100:2010 Safety of Machinery

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

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

The above-referenced equipment is in conformity with all safety-related clauses of
EN 60204-1:2006+A1:2009 Safety of Machinery – Electrical Equipment of Machines
Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

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

► Noise Declaration

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

► Person authorized to compile the technical file

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

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

Name Dave Endres

Signature



Title President

Company

QC Industries, LLC

Address

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587 USA

Date of Declaration

August 1, 2018

EG-conformiteitsverklaring

Wij,

QC Industries, LLC

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, VS
Telefoon: +1-513-753-6000

verklaren op onze eigen verantwoordelijkheid dat de producten,

PF Series-transportband,

waarop deze documentatie betrekking heeft, conform zijn met de volgende documenten:

► Richtlijnen

Machinerichtlijn 2006/42/EG

EN 12100:2010 Safety of Machinery

Voldoet aan de volgende deelhoofdstukken van de basisvereisten: 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.

Om te voldoen aan de Machinerichtlijn moeten noodstopknoppen worden geïnstalleerd en getest volgens de installatie-instructies in de handleiding voor installatie, bedrijf en onderhoud. De transportband loopt niet voordat de noodstopknoppen correct zijn geïnstalleerd.

De hierboven vermelde apparatuur voldoet aan alle veiligheidsgerelateerde bepalingen van

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

Richtlijn inzake elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EG

QC Industries voldoet volledig aan de WEEE-richtlijn voor de verwijdering van afgedankte elektrische en elektronische apparatuur overeenkomstig de wetgeving die in de EU-lidstaten van toepassing is. Onderdelen gemarkeerd met het symbool van een doorkruiste vuilnisbak mogen niet worden weggegooid als standaard vast afval en moeten worden gerecycled in overeenstemming met de WEEE-richtlijn of worden teruggestuurd naar QC Industries voor de juiste afvalverwerking.

► Geluidsemissieverklaring

Bij correcte installatie is het geluid dat deze transportbanden produceren minder dan 70 dB.

► Persoon die bevoegd is het technisch dossier samen te stellen

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

Relevante informatie zal per e-mail worden verzonden als antwoord op een beredeneerd verzoek door nationale instanties. (Alleen regelgevende instanties)

Naam

Dave Endres

Bedrijf

QC Industries, LLC

Handtekening

Adres

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, VS

Titel

Directeur

Datum van de verklaring

1 augustus 2018

Service Record / Servicegegevens

Date / Datum	Service Performed / Service uitgevoerd

► **Serial Numbers / Serienummers**

Prep Table Conveyor / Transportband voorbereidingstafel: _____

ECU Table Conveyor / Transportband ECU-tafel: _____

► **Date of Installation / Installatiedatum**
