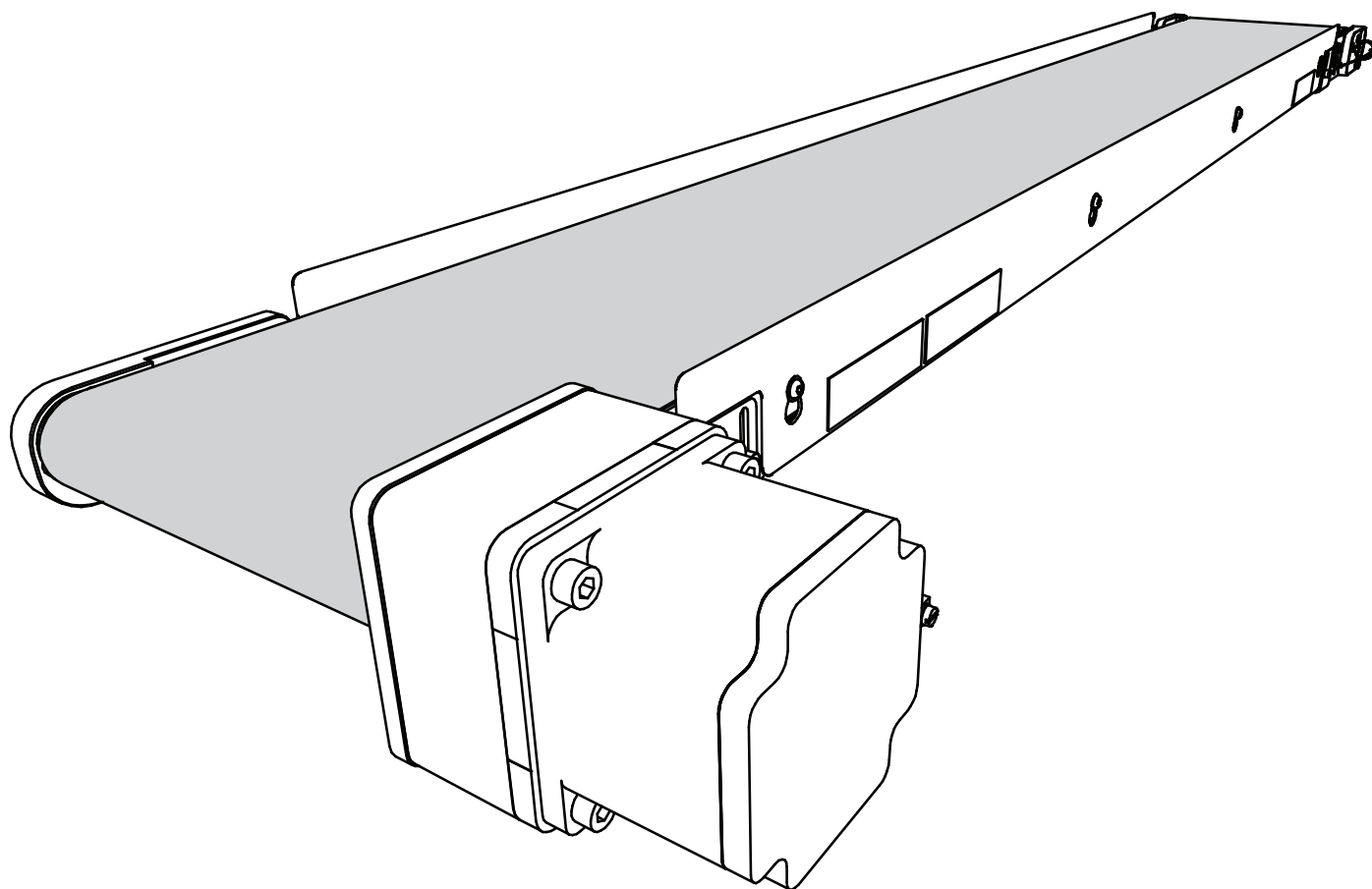




PF22 Conveyors

Installation, Operation & Maintenance Instructions

Руководство по установке, инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию



Contents / Содержание

Warnings / Предостережения	2
Installation / Установка	3
Operation / Эксплуатация	9
Controller / Блок управления	13
Tension & Tracking / Натяжение и центрирование ленты	14
Maintenance / Техническое обслуживание	17
Troubleshooting / Поиск и устранение неисправностей	24
Maintenance Checklist / Уход Контрольный лист	25
Exploded Views / Покомпонентные изображения	26
EC Declaration of Incorporation /	33
Декларация ЕС о соответствии комплектующих	34
Service Record / Ведение журнала техобслуживания	36



QC Conveyors

4057 Clough Woods Dr.
Batavia, OH 45103 USA

Original Language: English / английский

Translations from Original Language: Russian / Русский

+1 (513) 753-6000

mcdonalds.qcconveyors.com

Warnings / Предостережения



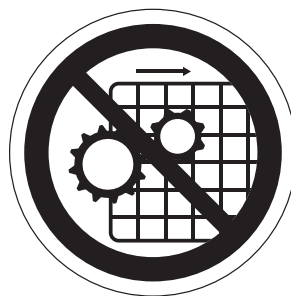
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

RU При нарушении техники безопасности существует риск защемления или травмирования роликами конвейера



Lock out power before servicing conveyor

Техническое обслуживание конвейера следует проводить только при блокировке подачи питания



Do not use with guards removed

Не эксплуатировать при отсутствии установленных защитных ограждений



Read this manual before operating

Перед началом эксплуатации ознакомьтесь с данным руководством

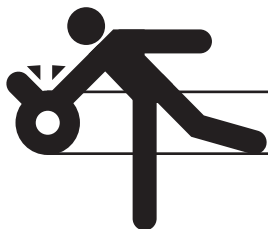
DANGER
ОПАСНОСТЬ



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

RU Запрещается вскарабкиваться, сидеть, ходить или кататься на ленте конвейера, поскольку это может привести к получению тяжелой травмы или к смерти

WARNING
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



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

Открытые движущиеся части конвейера могут стать причиной тяжелой травмы; ОТКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ перед снятием защитных ограждений

WARNING
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



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

Оборудование может начать работать без предупреждения, что может привести к тяжелым травмам. НЕ ПОДХОДИТЕ БЛИЗКО

WARNING
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



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

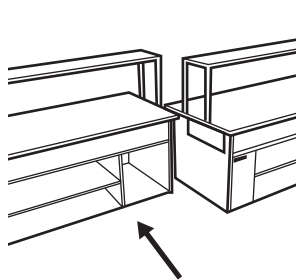
Попытка проведения техобслуживания или ремонта движущихся или не отключенных от питания частей оборудования может привести к тяжелым травмам ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ

Installation / Установка

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.

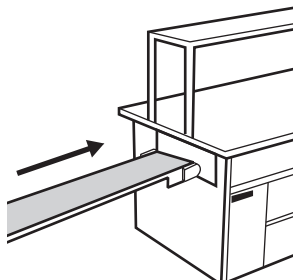
Устройства аварийной остановки, блокирующие подачу питания, не встроены в панели управления или конвейеры. Оснащение устройствами аварийной остановки обязательно; они должны быть вмонтированы в столы. Они подсоединяются последовательно перед панелями управления, и должны полностью прекращать подачу питания к панелям и конвейерам. Кроме того, при установке следует обеспечить блокируемость всех электрических цепей.

► Install conveyors in tables / Установка конвейеров в столы



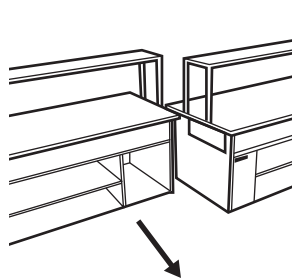
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

RU Раздвиньте столы, чтобы получить доступ к рабочей полости стола ECU



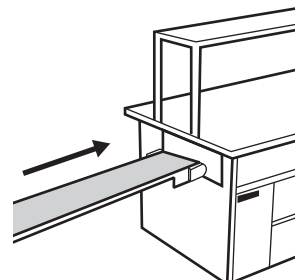
2 Slide conveyor, tail first, into ECU table

Вставьте конвейер ECU хвостовой частью вперед в стол ECU



3 Move tables back together

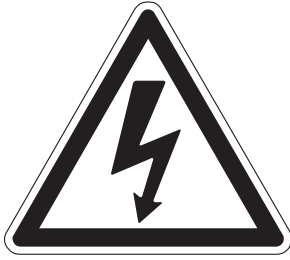
Сдвиньте столы обратно



4 Slide second conveyor, tail first, into prep table

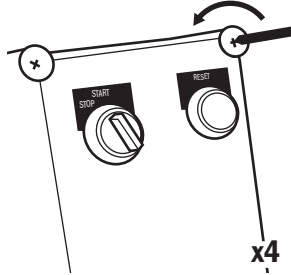
Вставьте конвейер PRP хвостовой частью вперед в заправочный стол

► **Connect control panels** / Подсоединение панелей управления



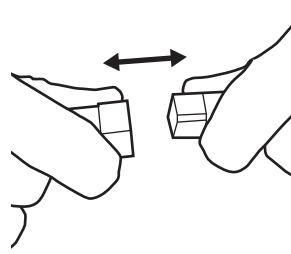
- EN **1** Connect 3 wire cord to 230V AC, 1 phase power source
WARNING
Risk of Electrocution and Fire; No Built-in Overcurrent Protection; Install on 10A Max Dedicated Branch Circuit

RU Подсоедините трехжильный кабель к однофазному источнику переменного тока 230В
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ
Риск поражения электрическим током и возгорания; отсутствие встроенной защиты от перегрузки по току; подключать к цепи питания, рассчитанной на максимальный ток нагрузки 10 А



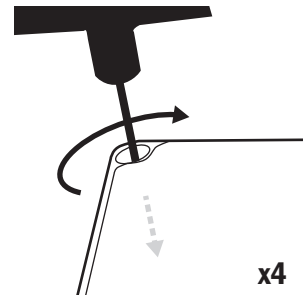
- 2** Remove clear cover from control panel

Снимите прозрачную крышку с панели управления



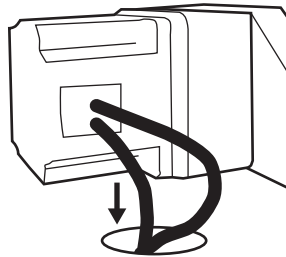
- 3** Disconnect clear cover connector and set cover aside

Отсоедините разъем прозрачной крышки и отложите крышку



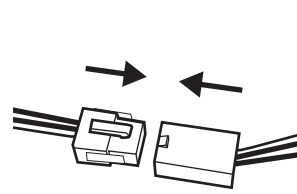
- 4** Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Прикрепите панель управления к столу винтами с помощью шестигранного ключа 5 мм, используя монтажные отверстия



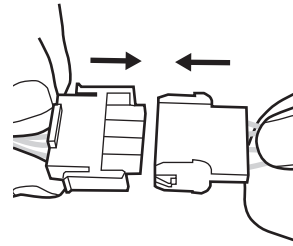
- EN **5** Route two cables for each gearmotor through hole provided in table

RU Проведите два кабеля от каждого мотора-редуктора через специальное отверстие в столе



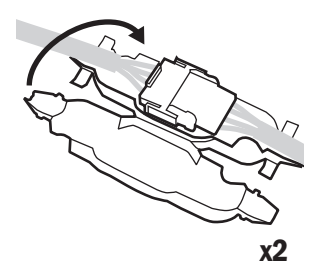
- 6** Connect control cable (smaller connector)

Подсоедините контрольные кабели (разъем меньшего размера)



- 7** Connect power cable (larger connector)

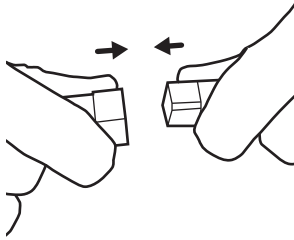
Подсоедините кабель питания (разъем большего размера)



- 8** Install plastic cable covers on all connections

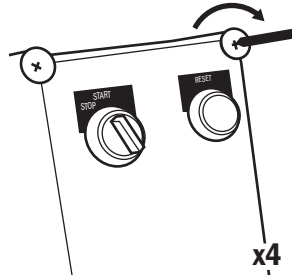
Закройте все соединения защитными пластмассовыми чехлами

► **Connect control panels (continued)** / Подсоединение панелей управления(продолжение)



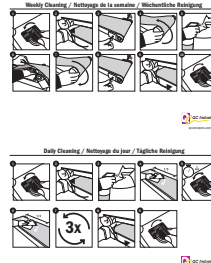
EN **9** Reconnect clear cover connector

RU Подсоедините разъем прозрачной защитной крышки



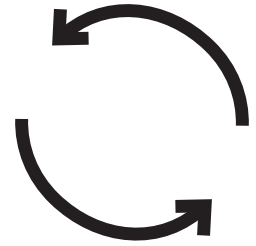
10 Secure clear cover to control panel

Прикрепите прозрачную крышку к панели управления



11 Affix daily and weekly cleaning instructions in a prominent place

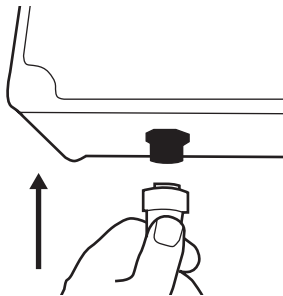
Прикрепите инструкции по очистке на видное место



12 Repeat this procedure for the second conveyor.

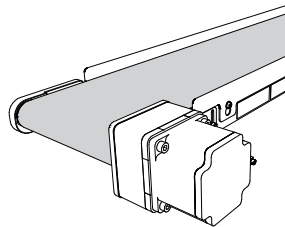
Повторите эти действия для второго конвейера

► **Test control panel** / Проверка панели управления



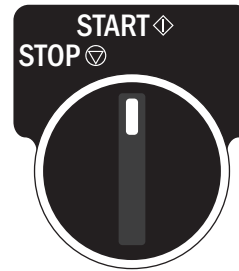
EN **1** Activate AC power to control panels

RU Подайте питание от источника переменного тока на панели управления



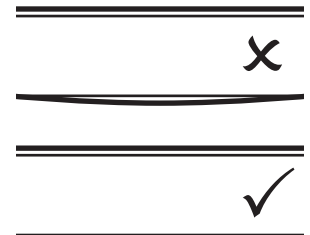
2 Check to make sure conveyor is clear of tools and personnel

Убедитесь в том, что на конвейере и около него нет инструментов, а также что вблизи конвейера нет персонала



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

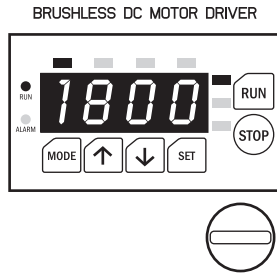
Включите конвейер, переведя переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВКЛ (↗)



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

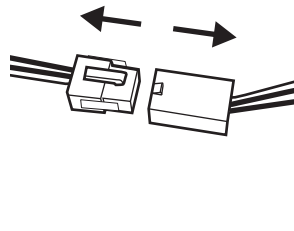
Проверьте, что лента конвейера отцентрирована должным образом и не провисает ниже рамы; **при необходимости коррекции обратитесь к разделу «Натяжение и центрирование ленты»**

► **Test control panel (continued)** / Подсоединение панелей управления (продолжение)



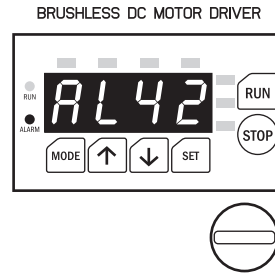
EN **5** Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it's been set

RU На блоке управления должно появиться значение скорости «1800» (заводская настройка по умолчанию) или заданная скорость движения конвейера



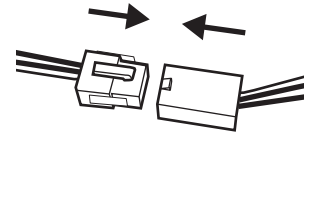
6 Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

Спровоцируйте ошибку, отсоединив контрольный кабель от мотора (меньший разъем)



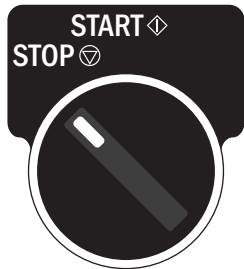
7 Verify controller displays AL42

Убедитесь в том, что на блоке управления отображается сообщение «AL42»



8 Reconnect control cable to motor (smaller connector)

Подключите кабель управления к двигателю (меньший разъем)



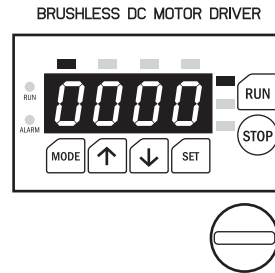
EN **9** Turn Start/Stop Switch to Stop (▼)

RU Переведите переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВЫКЛ (▼)



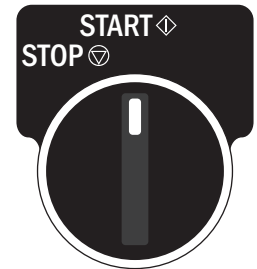
10 Press Reset button (//) to clear error

Нажмите кнопку «Reset» (//) для устранения ошибки



11 Verify controller displays 0

Проверьте, что на блоке управления отображается «0»

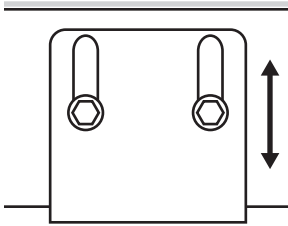


12 Turn Start/Stop Switch to Start (▲)

Переведите переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВКЛ (▲)

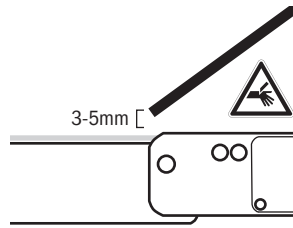
Repeat this procedure for the second conveyor.
Повторите эти действия со вторым конвейером.

► Adjust conveyor elevations / Регулировка высоты конвейера



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

RU Высоту установки конвейера можно отрегулировать, ослабив винты с шестигранной головкой с помощью ключа 10 мм

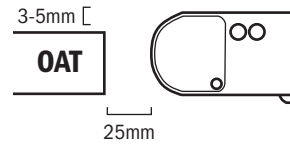


2 Adjust prep table conveyor so top of belt is 3-5 mm below bottom of chute

WARNING

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

Отрегулируйте высоту конвейера заправочного стола таким образом, чтобы верхний край ленты находился на 3-5 мм ниже дна желоба



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

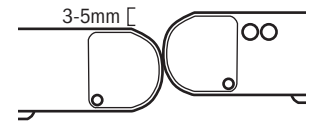
WARNING

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

Отрегулируйте высоту конвейера стола ECU таким образом, чтобы разгрузочный конец конвейера был выше поверхности OAT стола на 3-5 мм

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

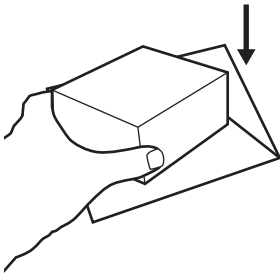
Расстояние между конвейером и столом для сборки заказов должно составлять 25 мм; меньшее расстояние сопряжено с опасностью защемления 9. Снова подсоедините контрольный кабель к мотору (меньший разъем)



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.

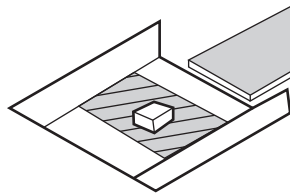
Отрегулируйте положение конвейеров в зоне перехода таким образом, чтобы конец конвейера заправочного стола был на 3-5 мм выше конвейера ECU; корпуса подшипников конвейеров в зоне перехода должны соприкасаться.

► Test Transitions & Speed / Проверка переходных зон и скорости



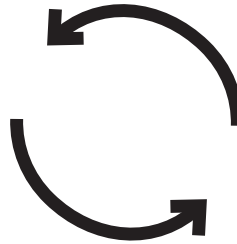
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

RU Включите оба конвейера и уроните коробку с сэндвичем в желоб заправочного стола



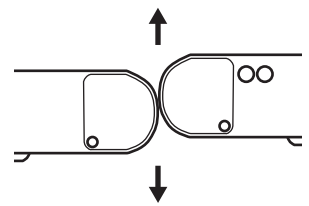
2 Adjust conveyor speed faster or slower until sandwich box lands in optimal spot on Order Assembly Table (see **Speed Adjustment** section)

Отрегулируйте скорость конвейера (быстрее или медленнее) таким образом, чтобы коробка с сэндвичем оказывалась в оптимальной точке на ОАТ столе для сборки заказов (см. раздел «Регулировка скорости»)



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

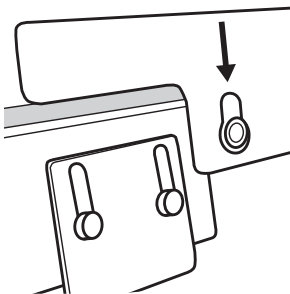
Протестируйте подачу коробки с сэндвичем несколько раз, проверяя движение коробки на переходных зонах между желобом, конвейерами и нагревательной поверхностью



4 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

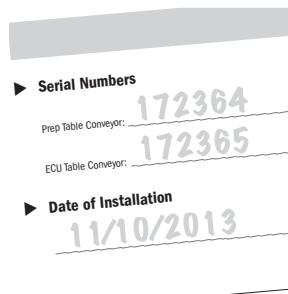
Отрегулируйте высоту конвейеров, добиваясь оптимального движения коробок с продуктами в переходных зонах

► Complete Installation / Завершение установки



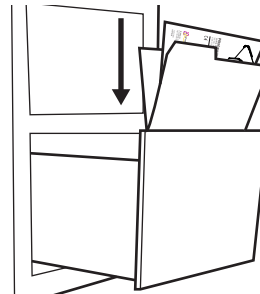
EN **1** If removed, install sides by placing larger hole over screws and sliding down

RU Если боковые ограждения сняты, то установите их, совместив большие отверстия прорезей с головками винтов, и сдвиньте боковые ограждения вниз по прорезям



2 Record serial number on back cover of this manual

Напишите серийный номер на задней стороне обложки данного руководства

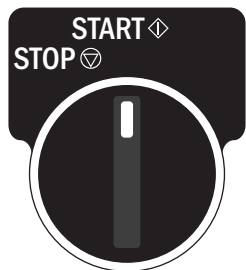


3 File this manual in store office for future reference

Храните данное руководство в офисе как справочный документ

Operation / Эксплуатация

► Starting / Начало работы



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

RU Включите конвейер, переведя
переключатель ВКЛ/ВыКЛ в
положение ВКЛ (◊)

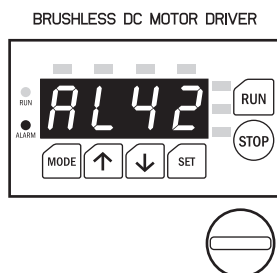
► Stopping / Завершение работы



1 Stop conveyor by switching
Start/Stop switch to Stop (▼)

Выключите конвейер, переведя
переключатель ВКЛ/ВыКЛ в
положение ВыКЛ (▼)

► Resetting / Перезапуск блока управления



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

RU При возникновении аварийной
ситуации блок управления
нуждается в перезапуске



2 Switch Start/Stop switch to
Stop (▼)

Переведите переключатель ВКЛ/
ВыКЛ в положение ВыКЛ (▼)



3 Press Reset button
(//)

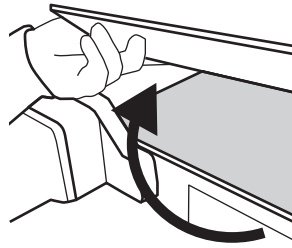
Нажмите кнопку «Reset» (//)

► **Daily Cleaning** / Ежедневная очистка



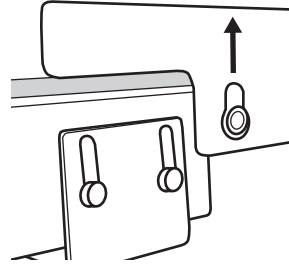
EN **1** Stop conveyor

RU Выключите конвейер



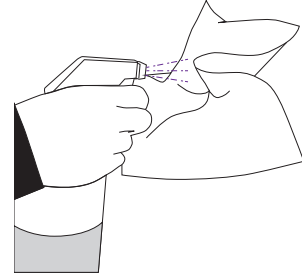
2 Lift gate to reveal tail end of conveyor (unlock if necessary)

Поднимите крышку для получения доступа к хвостовой части конвейера (при необходимости разблокируйте крышку)



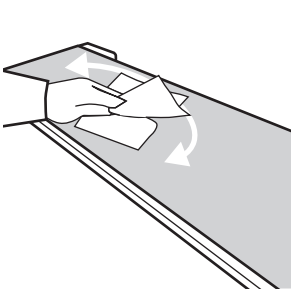
3 Remove side by sliding up and off of screws

Снимите боковые ограждения, сдвинув их вверх и сняв с головок винтов



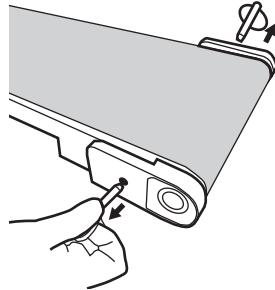
4 Spray rag with diluted cleaning solution

Смочите тряпку разведенным чистящим раствором



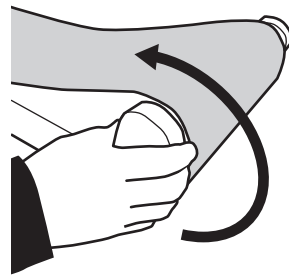
EN **5** Wipe visible portion of belt

RU Протрите доступный участок конвейерной ленты



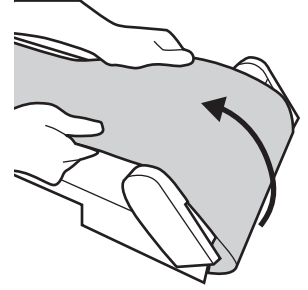
6 Pull pins from both sides of conveyor's tail

Удалите боковые штифты из хвостовой части конвейера



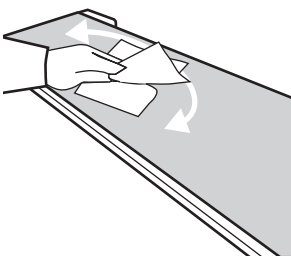
7 Lift tail pulley

Поднимите хвостовой шкив



8 Manually advance belt to reveal opposite side

Протяните конвейерную ленту вручную для получения доступа к противоположной стороне ленты



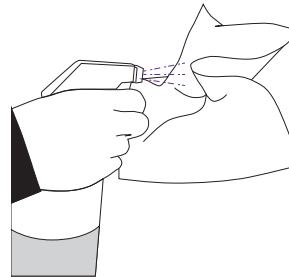
EN **9** Wipe visible portion of belt

RU Протрите доступный участок конвейерной ленты



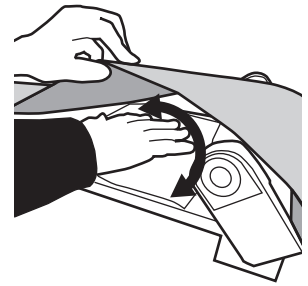
10 Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

Повторяйте действия **8 и 9** четыре раза до тех пор, пока не очистите всю конвейерную ленту



11 Spray rag with diluted cleaning solution

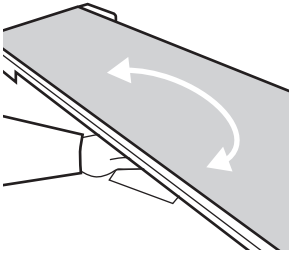
Смочите тряпку разведенным чистящим раствором



12 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

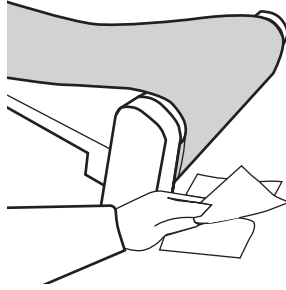
Протрите раму конвейера по всей длине под конвейерной лентой

► **Daily Cleaning** / Ежедневная очистка (продолжение)



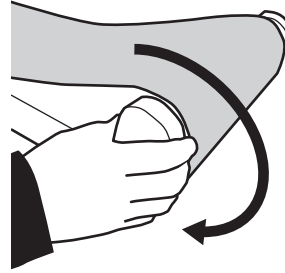
EN **13** Wipe under entire length of conveyor

RU Протрите раму конвейера по всей длине с нижней стороны



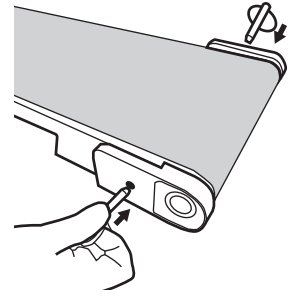
14 Wipe under tail pulley

Протрите нижнюю сторону хвостового шкива



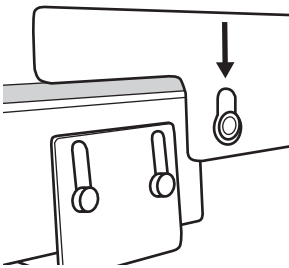
15 Lower tail pulley into place

Опустите хвостовой шкив на место



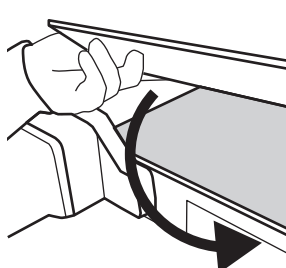
16 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Вставьте оба штифта в хвостовой шкив конвейера



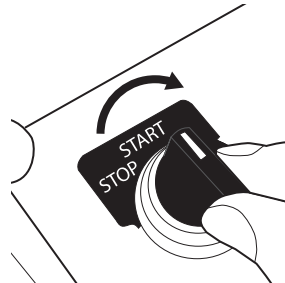
EN **17** Replace side by placing over screws & sliding down

RU Установите боковые ограждения, надев их на головки винтов и сдвинув вниз



18 Lower gate (lock if necessary)

Опустите крышку (заблокируйте ее при необходимости)



19 Start conveyor

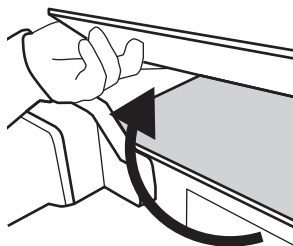
Включите конвейер

► **Clearing a product jam** / Очистка конвейера при застревании продукта



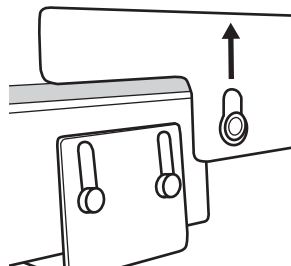
EN **1** Stop conveyor

RU Выключите конвейер



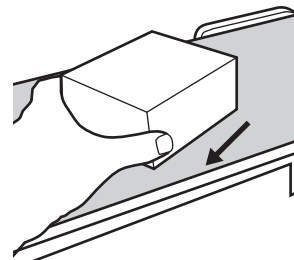
EN **2** Lift gate nearest product jam to reveal conveyor (unlock if necessary)

Поднимите крышку над застрявшим продуктом для получения доступа к конвейерной ленте (разблокируйте при необходимости)



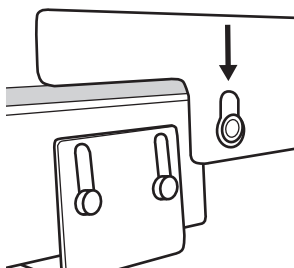
EN **3** Remove side by sliding up and off of screws

Снимите боковые ограждения, сдвинув их вверх и сняв с головок винтов



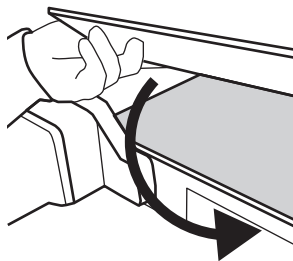
EN **4** Clear jammed product

Уберите застрявший продукт



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

RU Установите ранее снятое боковое ограждение, совместив отверстия прорезей с головками винтов, и сдвиньте ограждения вниз по прорезям



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

Опустите крышку (заблокируйте ее при необходимости)



EN **7** Start conveyor

Включите конвейер

Controller / Блок управления

► Speed Change / Изменение скорости

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.

Скорость движения ленты конвейера исходно установлена на 3054 оборотов/мин или 1,5 метра в секунду (заводская настройка). Ее можно изменить в зависимости от потребностей пользователя после установки конвейера.



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

RU Откройте панель управления и отсоедините разъемы на передней поверхности панели.

SPD

2 Press MODE 3 times to enter program mode

Нажмите «MODE» 3 раза, чтобы перейти в режим программирования

P.NO1

3 Press SET to enter program mode

Нажмите «SET», чтобы перейти в режим программирования

SPD1

4 Press SET to edit program 1

Нажмите «SET», чтобы изменить программу 1

3054

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

RU Нажмите «SET», чтобы установить скорость в программе 1

XXXX

6 Use $\uparrow$ or $\downarrow$ buttons to set desired speed

Установите желаемое значение скорости с помощью кнопок «Вверх» и «Вниз»

XXXX

7 Press SET to save new speed

Нажмите «SET», чтобы сохранить новое значение скорости

XXXX

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

Нажмите «MODE», чтобы вернуться в рабочий режим; закройте панель крышкой

► Unlocking Controller / Разблокировка блока управления

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

В обычном режиме эксплуатации блок управления не должен блокироваться, однако он может заблокироваться случайно.

LOC

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

RU Если блок управления заблокирован, при нажатии любых кнопок на дисплее будет появляться сообщение «Loc»

L.OFF

Hold the SET button for three seconds to unlock controller

Для разблокировки блока управления удерживайте кнопку «SET» нажатой в течение трех секунд

► Clearing Alarms / Сброс аварийных сигналов

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.

Если на дисплее блока управления отображается код аварийной ситуации, переведите переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВЫКЛ (⏻), устраните неисправность, действуя по приведенной ниже инструкции, отсоедините питание, подключите питание, затем нажмите кнопку «Reset» (↺) на панели управления.

AL22

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

RU Входное напряжение питания превышает 240 В на 20%; электрик должен проверить напряжение источника питания

AL25

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

Входное напряжение питания меньше 200 В более чем на 20%; электрик должен проверить напряжение источника питания или подключение кабеля питания

AL30

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

Механическое препятствие движению ленты конвейера (застывание продукта или механическая неисправность); уберите застрявший продукт или почините конвейер

AL31

Overspeed error; replace gearmotor if recurring

Ошибка превышения скорости; замените мотор-редуктор, если ошибка возникнет снова

AL42

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

RU Неправильное подсоединение контрольного кабеля мотора (меньший разъем) или его клемм

AL46

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

Перебои в подаче питания, когда переключатель ВКЛ/ВЫКЛ находится в положении ВКЛ (⏻)

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.

При появлении следующих аварийных сигналов переведите переключатель ВКЛ/ВЫКЛ в положение ВЫКЛ (⏻), устраните неисправность действуя по приведенной ниже инструкции, отсоедините питание, затем снова подключите питание (при появлении этих кодовых аварийных сигналов нажатие кнопки «Reset» не требуется). Если аварийный сигнал не сбрасывается, может потребоваться замена блока управления.

AL20

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

RU Избыточный ток через блок управления; проверьте целостность кабелей, соединяющих блок управления и мотор

AL29

Improper connection between digital operator (faceplate) and controller

Ошибка ввода/вывода в блоке управления

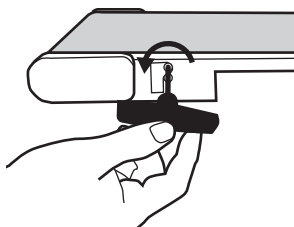
AL41

Read/Write error within controller

Ошибка ввода/вывода в блоке управления

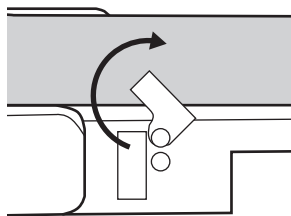
Tension & Tracking / Натяжение и центрирование ленты

► Belt Tensioning / Натяжение конвейерной ленты



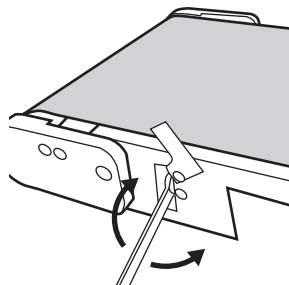
EN **1** Loosen upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

RU Ослабьте верхний винт с полукруглой головкой на крышке окна регулировки натяжения шестигранным ключом 4 мм



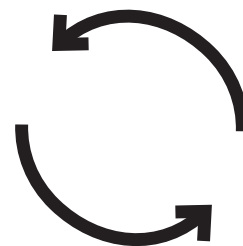
2 Rotate Tension Window Cover to open position

Поверните крышку, открыв окно регулировки натяжения



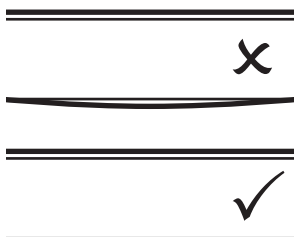
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

Поверните винт с шестигранной головкой таким образом, чтобы усилить или ослабить натяжение ленты на данной стороне конвейера с помощью торцевого ключа 10 мм



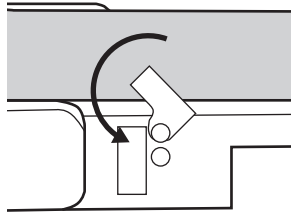
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations**

Повторите те же действия на противоположной стороне конвейера, повернув натягивающий винт в ту же сторону на такое же количество оборотов



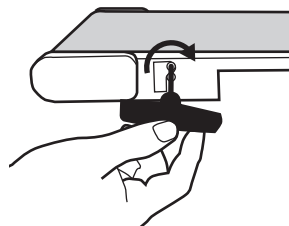
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved (belt will not be visible below side rail)

RU Повторите эти действия до достижения должного натяжения ленты конвейера (лента конвейера не должна заходить за боковую направляющую)



6 Rotate Tension Window Cover into place

Поверните крышку, закрыв окно регулировки натяжения



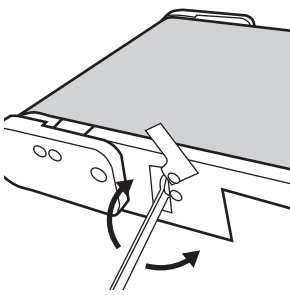
7 Tighten upper button head screw on Tension Window Cover with a 4mm Hex Key

Затяните верхний винт с полукруглой головкой на крышке окна регулировки натяжения шестигранным ключом 4 мм

► Belt Tracking / Центрирование конвейерной ленты

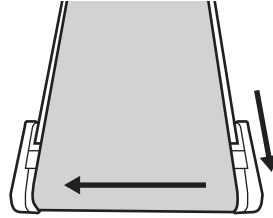
Tracking requires access to both sides of conveyor. It may be necessary to remove conveyor from table and reconnect controller to properly track belt.

Для регулировки направления движения ленты необходимо обеспечить доступ к обеим сторонам конвейера. Для надлежащего центрирования ленты, возможно, потребуются демонтировать конвейер со стола и заново подсоединить блок управления.



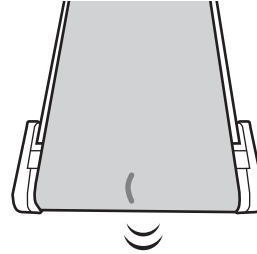
EN **1** With belt running, follow steps of the **Belt Tensioning** section (above), but do not adjust in equal amounts; use tension screws to skew pulley to a slight angle

RU Во время движения ленты выполните действия из раздела «Натяжение конвейерной ленты» (см. выше), однако не регулируйте натяжение симметрично; с помощью вращения регулирующих натяжение винтов добейтесь наклона шкива под небольшим углом.



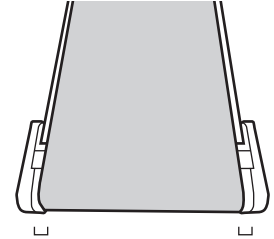
2 The belt will move away from the side with greatest tension

Конвейерная лента сдвинется в сторону меньшего натяжения



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

Направляющая в форме буквы «V» препятствует существенному сдвигу конвейерной ленты в сторону, однако может стать причиной вздутия ленты или появления прерывистого скрипа, если лента будет соприкасаться с пазом шкива



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

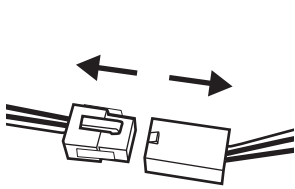
Лента движется правильно, если по обеим сторонам от нее видна поверхность хвостового шкива

Maintenance / Техническое обслуживание

► Beginning Maintenance / Подготовка к проведению технического обслуживания

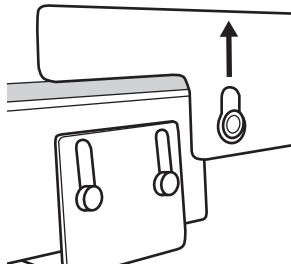
These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию, описанных в разделе «Техническое обслуживание», следует выполнить следующие действия.



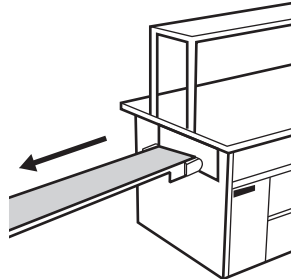
EN **1** Disconnect conveyor from control panel using both modular plugs

RU Отсоедините конвейер от панели управления, используя оба модульных разъема



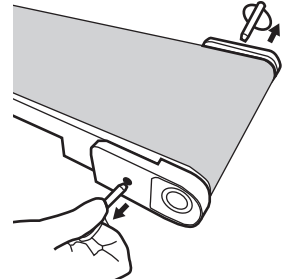
2 Remove sides by sliding up and off of screws

Снимите боковые ограждения, сдвинув их вверх и сняв с головок винтов



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

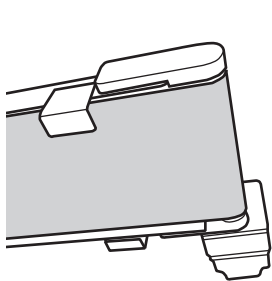
Снимите конвейер со стола
Вес: 32 кг (70 фунтов); переносится двумя рабочими



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

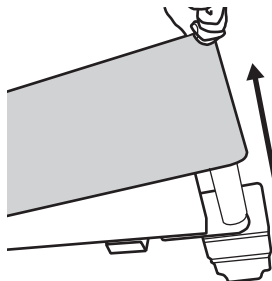
Ослабьте натяжение ленты, удалив оба штифта из хвостовой части и повернув хвостовую часть вверх

► Belt Change / Замена конвейерной ленты



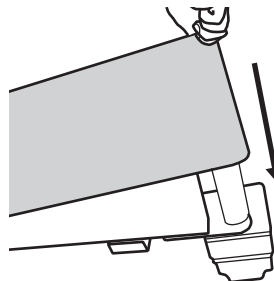
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

RU Положите конвейер на бок мотором вниз



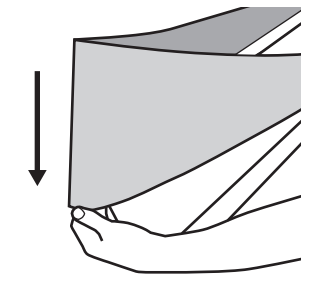
2 Slide old belt off conveyor frame

Снимите старую ленту с рамы конвейера



3 Slide new belt over drive pulley

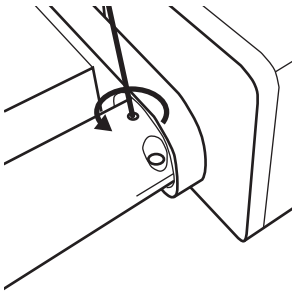
Натяните новую ленту на ведущий (моторный) шкив



4 Slide new belt over tail pulley

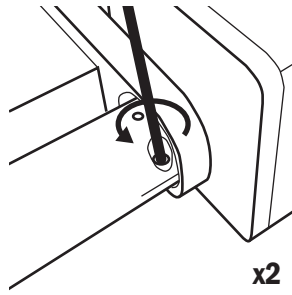
Натяните новую ленту на хвостовой шкив

► Gearmotor Change / Замена мотора-редуктора



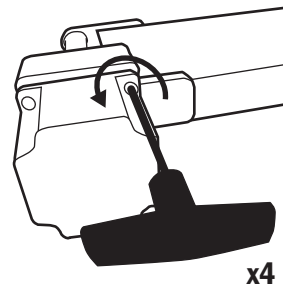
EN **1** Loosen set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

RU Ослабьте установочный винт в моторном шкиве, расположенный ближе всего к мотору-редуктору, с помощью шестигранного ключа 3 мм



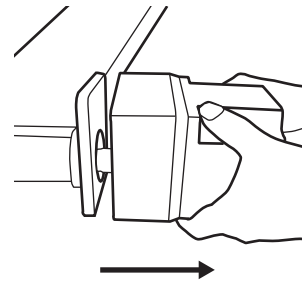
2 Loosen two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft with 4mm Hex Key

Ослабьте два винта M5, крепящих моторный шкив к валу мотора-редуктора, с помощью шестигранного ключа 4 мм



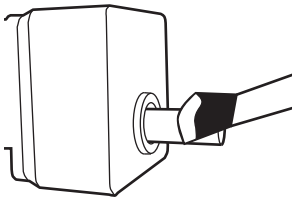
3 Remove four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount with 6mm Hex Key

Выверните четыре винта M8, крепящих мотор-редуктор к раме, с помощью шестигранного ключа 6 мм



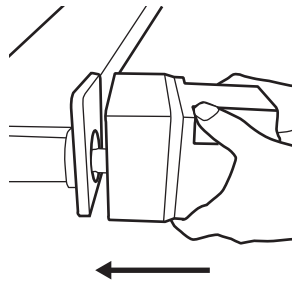
4 Slide gearmotor off of conveyor and out of drive pulley

Извлеките мотор-редуктор из моторного шкива и снимите его с конвейера



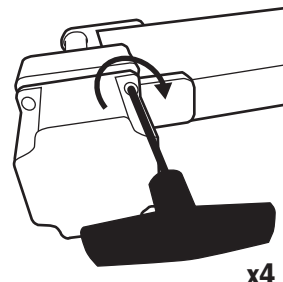
EN **5** Generously apply anti-seize to shaft and key

RU Обильно нанесите смазочную противозадирную пасту на стержень и в отверстие



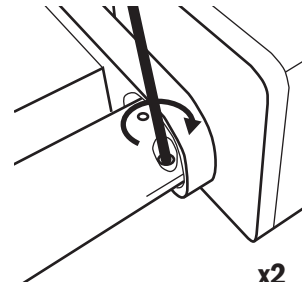
6 Slide new gearmotor onto conveyor and into drive pulley

Вставьте новый мотор-редуктор в моторный шкив и установите его на конвейер



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

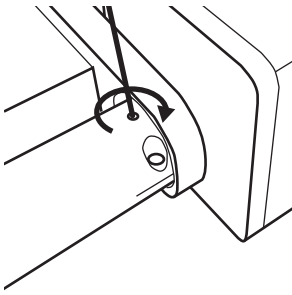
Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений, вставьте и затяните четыре винта M8, крепящих мотор-редуктор к раме, с помощью шестигранного ключа 6 мм



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

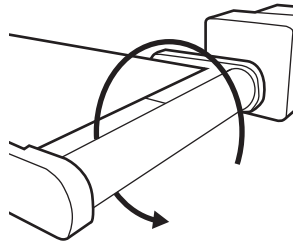
Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений и затяните два винта M5, крепящих моторный шкив к валу мотора-редуктора, с помощью шестигранного ключа 4 мм

► Gearmotor Change (continued) / Замена мотора-редуктора (продолжение)



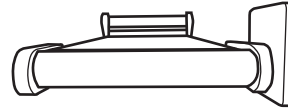
EN **9** Apply removable threadlocker and tighten set screw in drive pulley closest to gearmotor with 3mm Hex Key

RU Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений и затяните установочный винт в моторном шкиве, расположенный ближе всего к мотору-редуктору, с помощью шестигранного ключа 3 мм



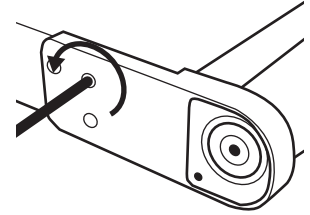
EN **10** Run gearmotor with belt off to ensure it runs freely and quietly

RU Запустите мотор-редуктор со снятой конвейерной лентой, чтобы убедиться, что детали движутся свободно и тихо



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

RU Если детали выровнены надлежащим образом, механизм будет работать тихо



x3

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

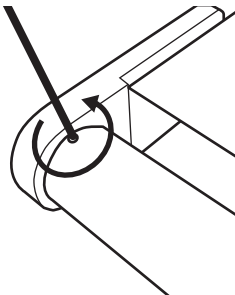
RU Если потребуется выровнять шкив, слегка ослабьте винты корпуса подшипника и позвольте мотору повернуть шкив на несколько оборотов; остановите конвейер и затяните винты



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

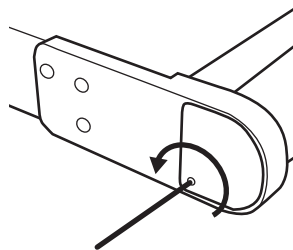
Утилизируйте мотор-редуктор в соответствии с WEEE или верните к конвейеру QC для утилизации.

► Drive Bearing Change / Замена подшипника мотора



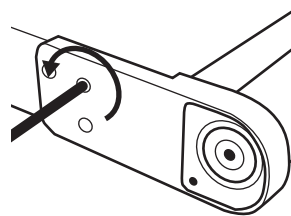
EN **1** Insert a 3/32" Hex Key through holes in pulley and loosen set screws on bearing's collar

RU Вставьте шестигранный ключ 3/32" в отверстия на шкиве и ослабьте установочные винты на упорном кольце подшипника



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

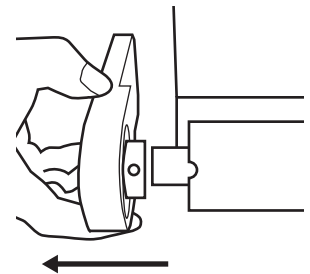
RU Выверните винт М6 с полукруглой головкой, удерживающий крышку корпуса подшипника, шестигранным ключом 4 мм



x3

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

RU Выверните три винта М6 из корпуса подшипника шестигранным ключом 5 мм



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

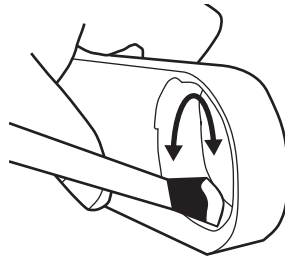
RU Удалите корпус подшипника с конвейера, сняв его с моторного шкива

► **Drive Bearing Change (continued)** / Замена подшипника мотора (продолжение)



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

RU Выкрутите старый подшипник из корпуса



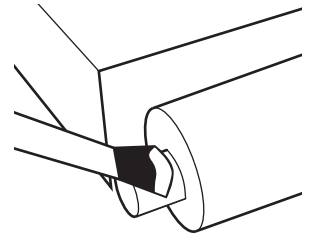
6 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Покройте внутреннюю поверхность корпуса подшипника смазочной противозадирной пастой



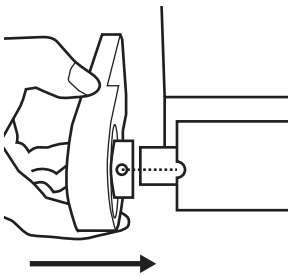
7 Rotate new bearing into housing

Вкрутите новый подшипник в корпус



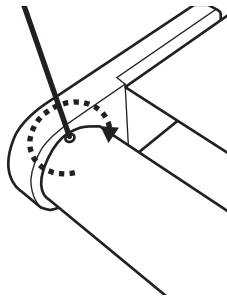
8 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

Удалите остатки старой пасты со стержня и покройте шейку вала новым слоем смазочной противозадирной пасты



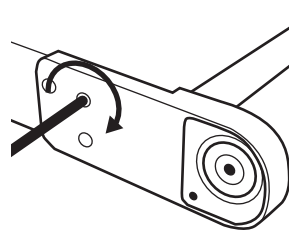
EN **9** Orient bearing so collar's set screws are aligned with access holes on edge of pulley and slide onto shaft

RU Поверните подшипник таким образом, чтобы установочные винты упорного кольца располагались напротив выемок на краю шкива и наденьте подшипник на вал



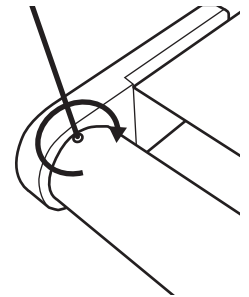
10 Apply removable threadlocker and partially tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key

Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений и нетуго затяните установочные винты опорного кольца подшипника с помощью шестигранного ключа 3/32"



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

Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений на три винта М6; прикрепите ими корпус подшипника к раме и затяните; поставьте на место крышку корпуса подшипника

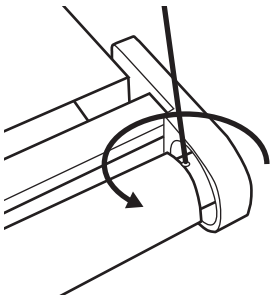


12 Fully tighten bearing collar set screws with 3/32" Hex Key; set torque to 4 N-m

Полностью затяните установочные винты опорного кольца подшипника с помощью шестигранного ключа 3/32", приложив крутящий момент до 2,4 Н*м

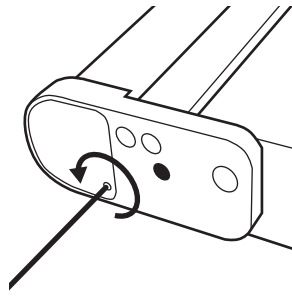
x3

► **Tail Bearing Change** / Замена заднего (хвостового) подшипника



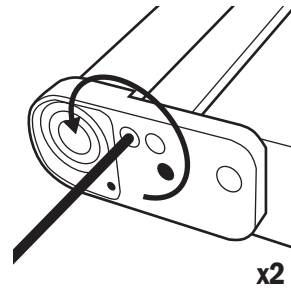
EN **1** Loosen set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key

RU Ослабьте установочные винты на упорном кольце подшипника с помощью шестигранного ключа 3/32"



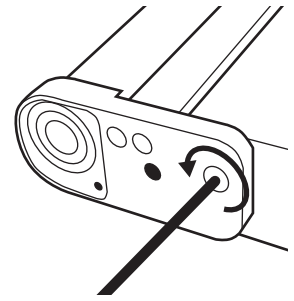
EN **2** Remove M6 Button Head Screw holding bearing cover with 4mm Hex Key

RU Выверните винт М6 с полукруглой головкой, удерживающий крышку корпуса подшипника, шестигранным ключом 4 мм



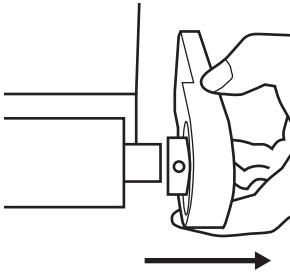
EN **3** Remove two M6 screws holding tail spacer with a 5mm Hex Key

RU Выверните два винта М6, удерживающие разделительную прокладку хвостового шкива, с помощью шестигранного ключа 5 мм



EN **4** Remove shoulder bolt with a 4mm Hex Key

RU Выверните болт с буртиком с помощью шестигранного ключа 4 мм



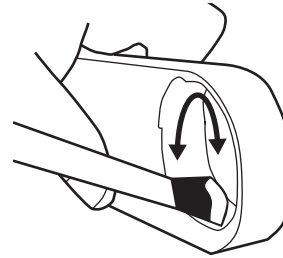
EN **5** Slide bearing housing off tail pulley

RU Снимите корпус подшипника с хвостового шкива



EN **6** Rotate old bearing out of housing

RU Выкрутите старый подшипник из корпуса



EN **7** Coat inside of bearing housing with anti-seize

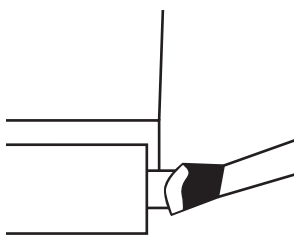
RU Покройте внутреннюю поверхность корпуса подшипника смазочной противозадирной пастой



EN **8** Rotate new bearing into housing

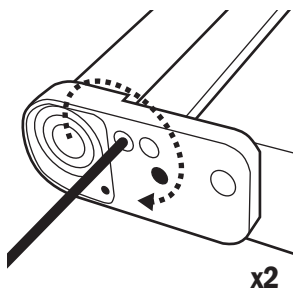
RU Вкрутите новый подшипник в корпус

► **Tail Bearing Change (continued)** / Замена заднего (хвостового) подшипника (продолжение)



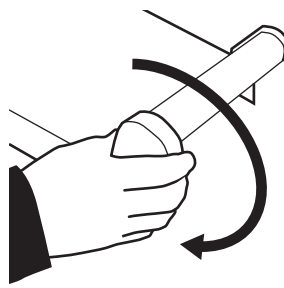
EN **9** Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

RU Удалите остатки старой пасты со стержня и покройте шейку вала новым слоем смазочной противозадирной пасты



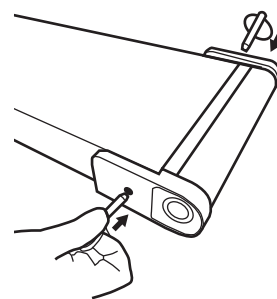
EN **10** Apply threadlocker to two M6 Screws and Shoulder Bolt; reinsert through bearing housing and partially tighten

RU Нанесите фиксатор резьбовых соединений на два винта M6 и болт с буртиком; вставьте их в корпус подшипника и нетуго затяните



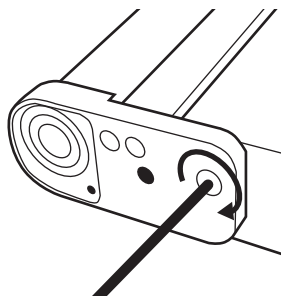
EN **11** Flip tail down into operating position

RU Опустите хвостовую часть в рабочее положение



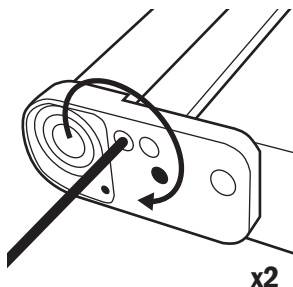
EN **12** Insert both tail retainer pins

RU Вставьте в хвостовую часть конвейера оба стопорных штифта



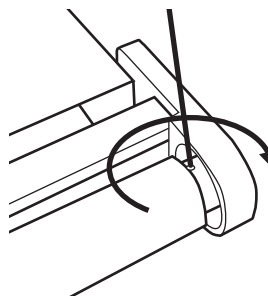
EN **13** Fully tighten Shoulder Bolt

RU Полностью затяните болт с буртиком



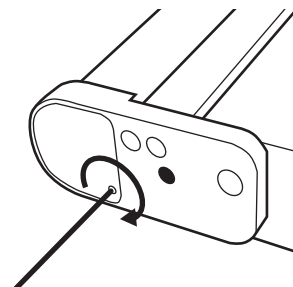
EN **14** Fully tighten two M6 Screws

RU Полностью затяните два винта M6



EN **15** Apply removable threadlocker and tighten set screws on bearing's collar with a 3/32" Hex Key; set torque to 4 N-m

RU Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений и затяните установочные винты на упорном кольце подшипника с помощью шестигранного ключа 3/32", приложив крутящий момент до 2,4 Н*м



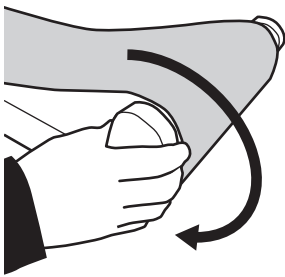
EN **16** Apply removable threadlocker and replace M6 screw holding bearing cover using 4mm Hex Key

RU Нанесите удаляемый фиксатор резьбовых соединений и прикрепите крышку подшипника винтом M6, затянув его шестигранным ключом 4 мм

► Finalizing Maintenance / Завершение технического обслуживания

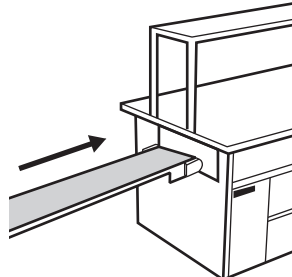
These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.

Эти действия следует выполнять после выполнения любой работы по техническому обслуживанию, описанной в разделе «Техническое обслуживание»



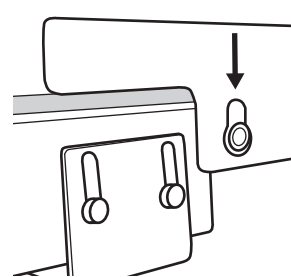
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

RU Поместите конвейерную ленту на середину хвостового шкива и промотайте вниз в рабочее положение



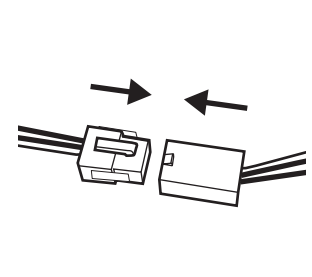
2 Slide conveyor into table

Поместите конвейер в стол



3 Replace sides by placing over screws and sliding down

Установите боковые ограждения, надев их на головки винтов и сдвинув вниз



4 Reconnect conveyor to control panel using both modular plugs

Подсоедините конвейер к контрольной панели с помощью обоих модульных штекеров

► Recommended Spare Parts / Перечень рекомендованных запасных частей

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

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

Указанные номера деталей подходят для конвейера стандартной длины (1920 мм). Номера деталей для конвейеров нестандартной длины можно узнать по ссылке qcconfig.com/serial

Troubleshooting / Поиск и устранение неисправностей

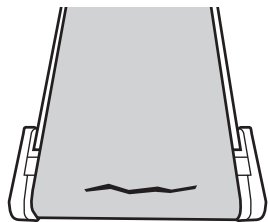
Symptom / Признаки неисправности	Possible Cause / Возможная причина	Corrective Action / Корректирующие действия
Conveyor makes a loud noise while running Конвейер издает громкий шум во время работы	Loose screws on pulley or bearing Ослабление крепежных винтов на шкиве или корпусе подшипника	Tighten screws on pulley and bearing Затяните винты на шкиве и корпусе подшипника
Conveyor squeaks when running При работе конвейера слышен скрип	Belt is mistracked Конвейерная лента не отцентрирована	See Belt Tracking section См. раздел «Центрирование конвейерной ленты»
Conveyor will not start Конвейер не включается	Power is disconnected Питание отключено	Connect power Подсоедините к источнику питания
	Motor is in alarm condition Мотор в состоянии аварийной остановки	See Controller Operation section См. раздел «Эксплуатация блока управления»
	E-Stop activated Активировано устройство аварийной остановки	Twist E-Stop to reset Поверните устройство аварийной остановки для перезагрузки
Belt slips or stops Лента сползает или останавливается	Lubrication between drive pulley and belt Смазка между моторным шкивом и лентой	Clean drive pulley and bottom of belt Очистите моторный шкив и низ конвейерной ленты
	Improper tension Неправильное натяжение ленты	See Belt Tension section См. раздел «Натяжение конвейерной ленты»
Belt separating at splice Конвейерная лента расходится в месте соединения	Belt's useful life has expired Истек срок службы конвейерной ленты	Replace belt; see Belt Change section Замените ленту; см. раздел «Замена конвейерной ленты»
Gearmotor is hot Мотор-редуктор нагревается	Normal operation; motor runs up to 66°C under normal conditions Нормальная работа; в нормальных условиях мотор может нагреваться до 66 °C	None Нет

Maintenance Checklist /

Контрольный список работ по техобслуживанию

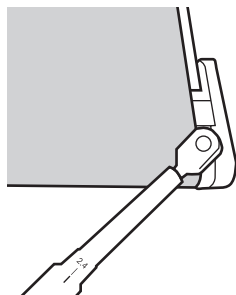
The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.

Каждый раз при проведении техобслуживания конвейеров следует проверять следующие моменты.



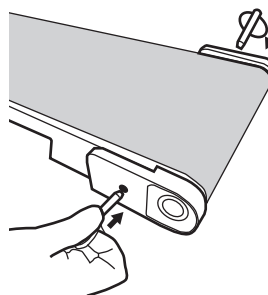
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt

RU Проверить ленту на наличие трещин или разрывов, при их обнаружении следует заменить ленту



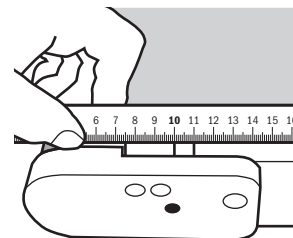
Ensure bearing set screws are tightened to 4 N-m (42 in-lbs.)

Проверить, что установочные винты подшипника мотора затянуты до 2,4 Н*м (до 21 дюйм*фунт)



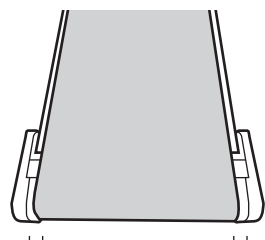
Ensure both pull pins are inserted in tail

Проверить, что в хвостовой шкив вставлены оба вытяжных штифта



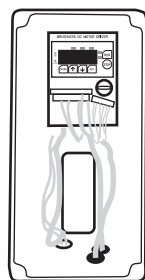
Ensure belt is tensioned so it does not show below side rail; gap between tail spacer and end of frame should be 10mm

Убедиться в том, что лента натянута должным образом и не заходит за боковую направляющую; зазор между разделительной прокладкой хвостового шкива и концом рамы должен составлять 10 мм



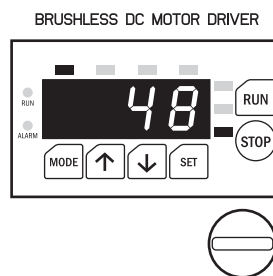
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, refer to **Belt Tracking** section

RU Убедиться в том, что лента отцентрирована на шкиве; если это не так, следовать инструкции из раздела «Центрирование конвейерной ленты»



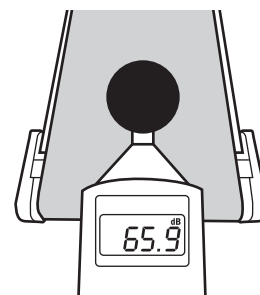
Visually inspect all wire connections to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

Осмотреть все подключения, чтобы убедиться в их надежности; при возникновении сомнений выполните подключения заново или укрепите их



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

Убедиться в том, что нагрузка на мотор ниже 60% (нажать клавишу со стрелкой вверх на блоке управления); число более 60 может указывать на неисправность конвейера

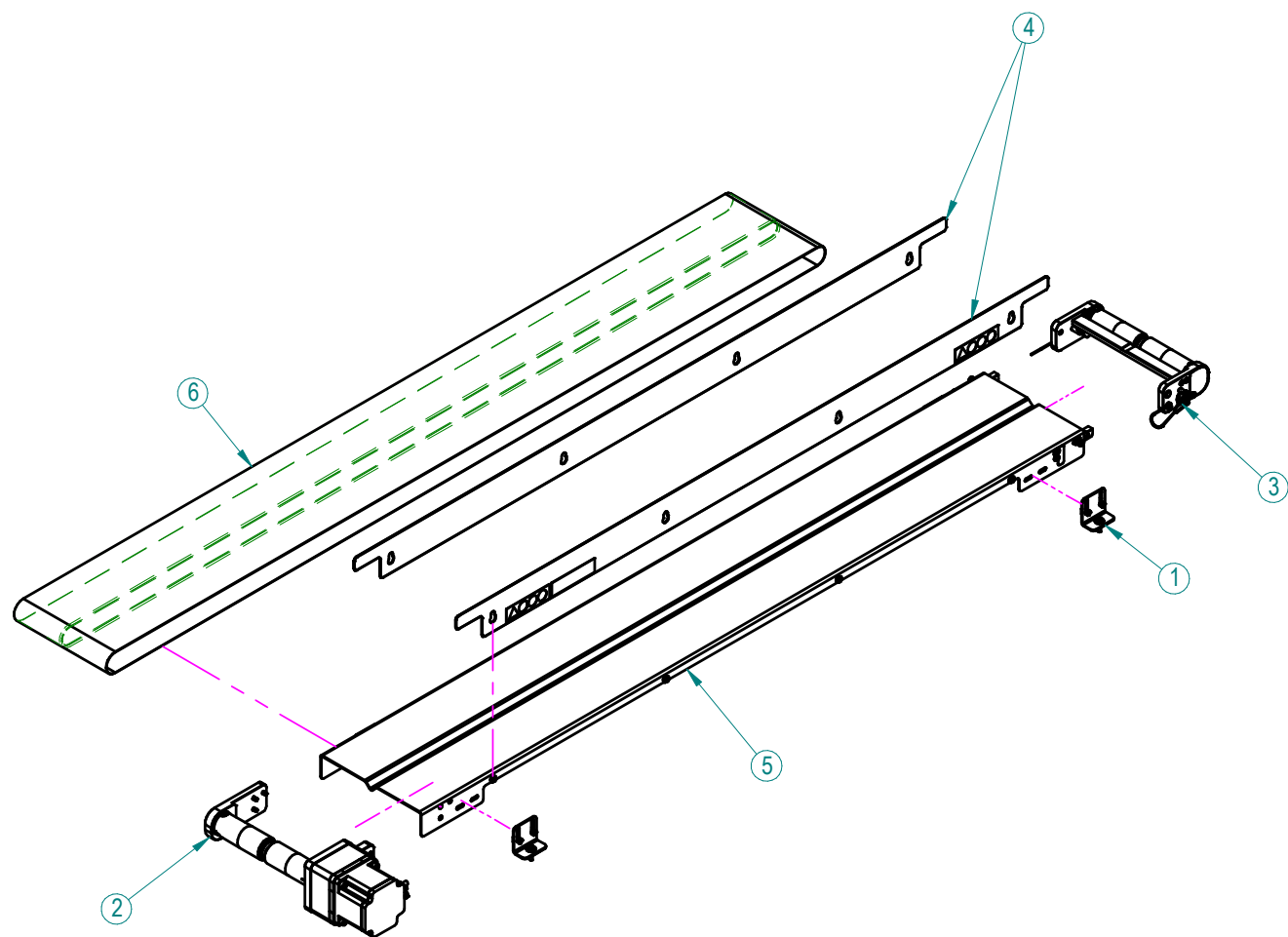


Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

Проверить, что уровень шума при работе конвейера не превышает 70 дБ; показание, превышающее 70, может указывать на неисправность конвейера

Exploded Views / Покомпонентные изображения

► Conveyor Assembly / Конвейер в сборе



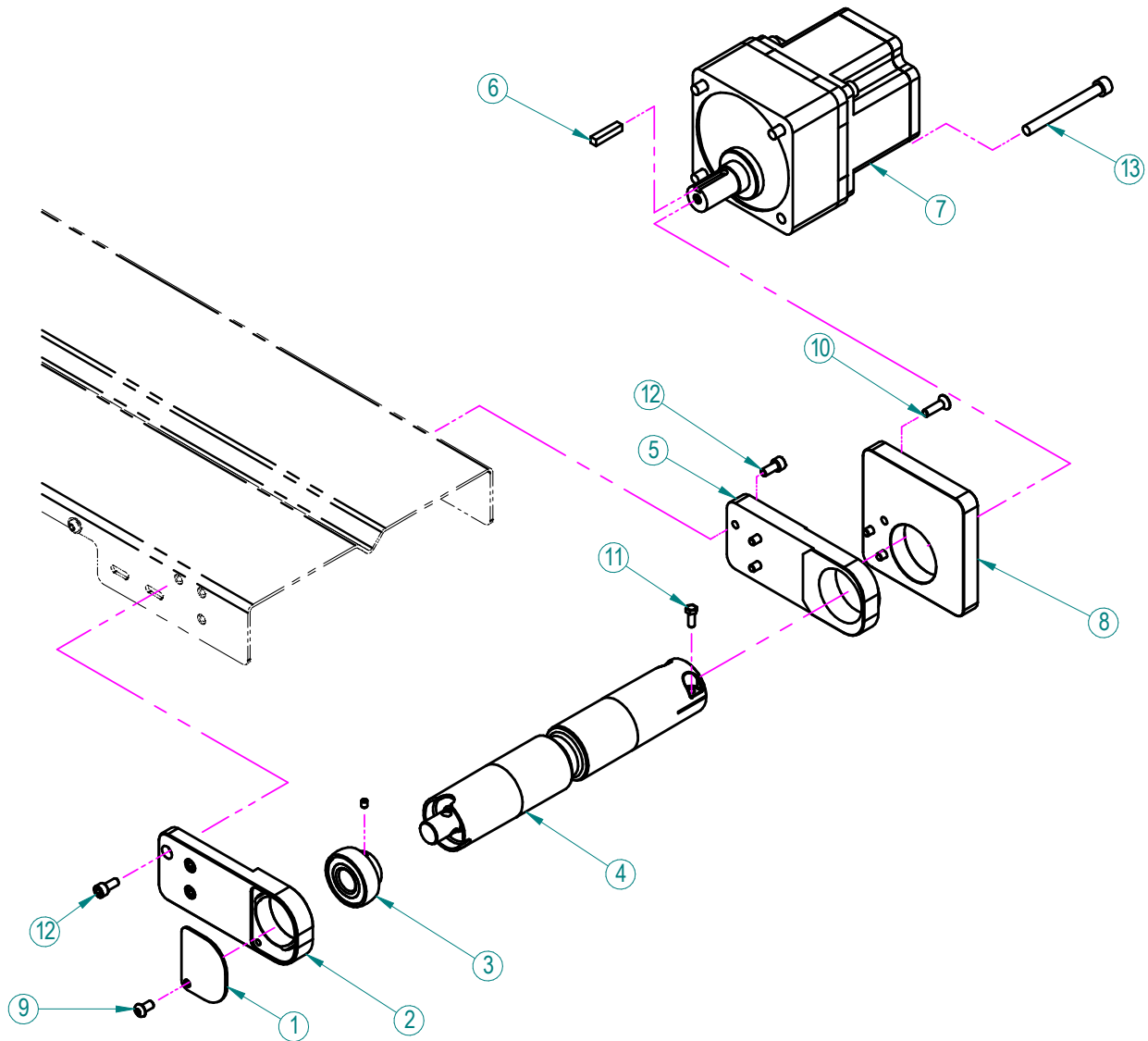
* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

Указанные номера деталей подходят для конвейера стандартной длины (1920 мм). Номера деталей для конвейеров нестандартной длины можно узнать по ссылке qcconfig.com/serial

#	Part No.	Description
1	310112-264421-MNT3-ASY	Assy Mount ADJ 2-Axis
2	310112-264421-VDRVASY3	Assy Drive V-Guided
3	310112-264421-VTLASY3	Assy Tail V-Guided Flip Up

#	Part No.	Description
4	310112-277377-KSIDE-ASY	Assy Sideguard Set Full Height
5	310112-281662-FRMTL-ASY	Assy Frame With Tail Anchors
6	PF20-BELT-UVB-250-1920	Belt FDA Black V-Guided

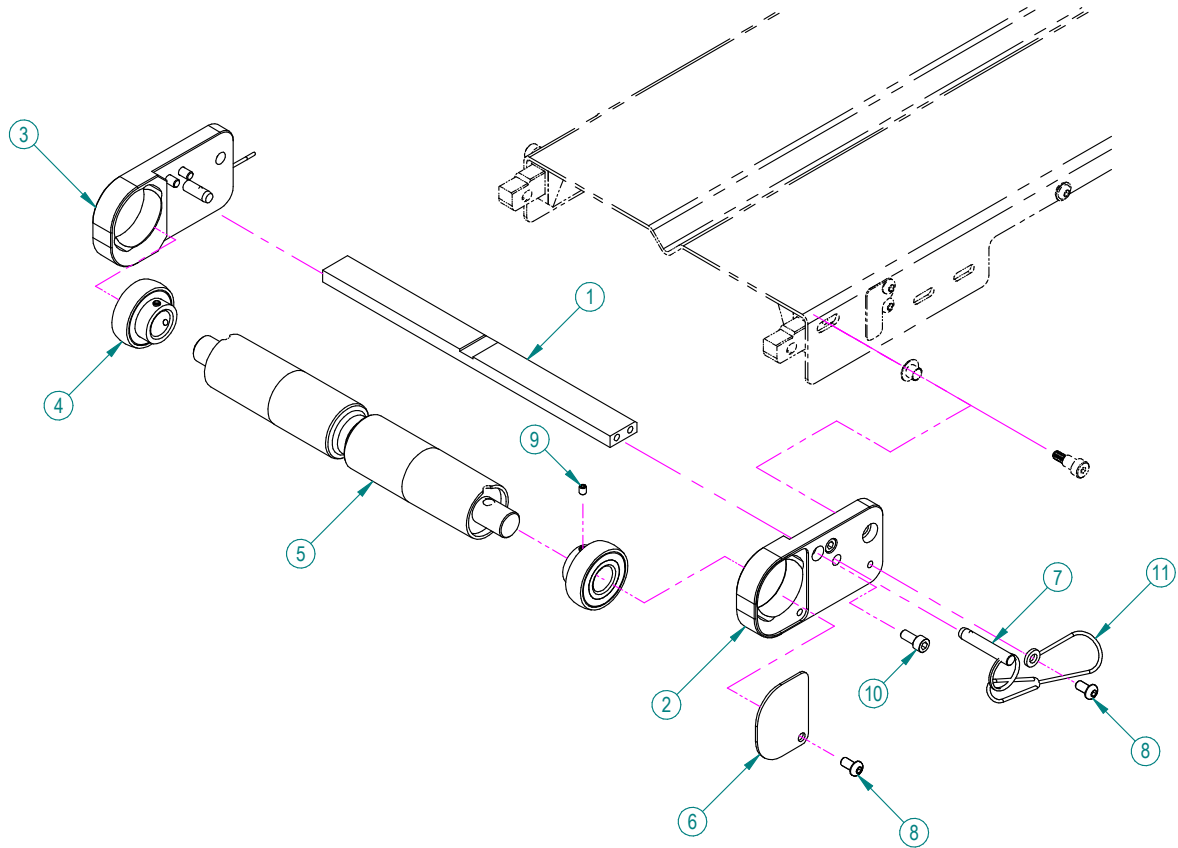
► **Drive Assembly** / Мотор в сборе



#	Part No.	Description
1	310112-264421-BCVR2	Bearing Cover
2	310112-264421-BHSNG2	Bearing Housing Drive
3	310112-264421-BRNG	Spherical Bearing
4	310112-264421-DPLY6	Pulley Direct Drive V-Guided
5	310112-264421-DRVMNT	Mount Drive Plate
6	310112-264421-KEY2	Key 6mm SQ x 30mm SS
7	310112-264421-MTRGR05	Gearmotor 200w 1PH 200-240VAC 5:1

#	Part No.	Description
8	310112-264421-MTRMNT2	Mount Gearmotor Subplate
9	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Button Head Button M6 X 1 X 12 SS
10	FHCS-M06X100X022-SS	Screw Flat Head Cap M6 X 1 X 22 SS
11	HHCS-M05X080X014-SS	Screw Hex Head Cap M5 X .8 X 14 SS
12	SHCS-M06X100X014-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 14 SS
13	SHCS-M08X125X080-SS	Screw Socket Head Cap M8 X 1.25 X 80 SS

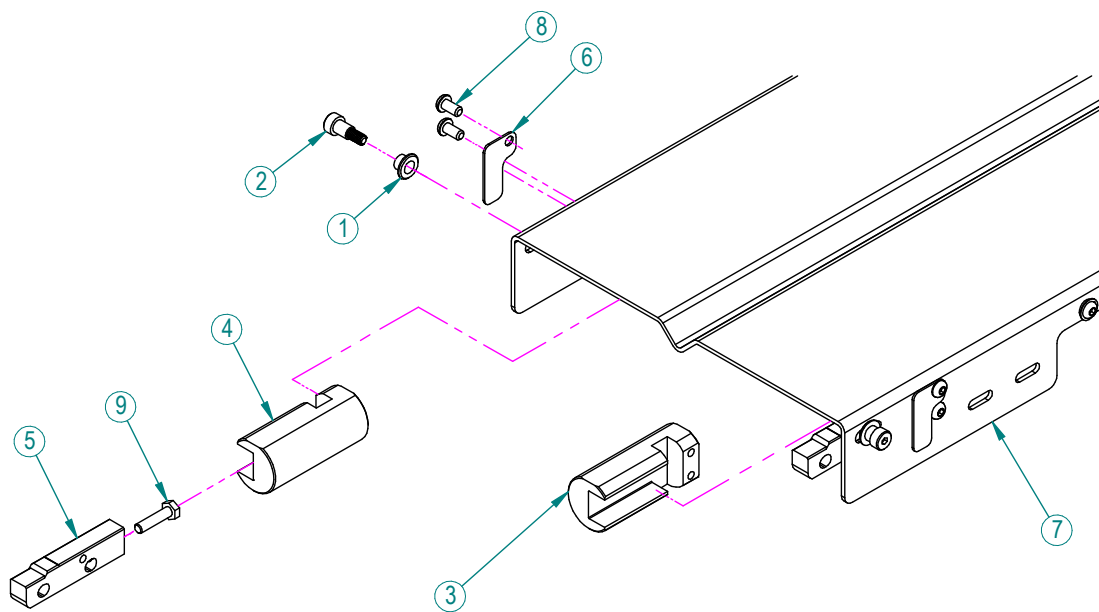
► **Tail Assembly** / Хвостовой шкив в сборе



#	Part No.	Description
1	310112-264421-TLSPCR	Tail Spacer
2	310112-264421-TLBLKLH-ASY3	Assy Tail Block PF45 LH
3	310112-264421-TLBLKRH-ASY3	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-PIN3	Quick Release Pin
8	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Socket Head Button M6 X 1 X 12 SS
9	125-0070-027	Screw Socket Head Set 10-32 X 1/4 SS
10	SHCS-M06X100X014-SS	Screw Socket Head Cap M6 X 1 X 14 SS
11	310112-264421-LAYRD	Lanyard

► **Frame Assembly** / Рама в сборе



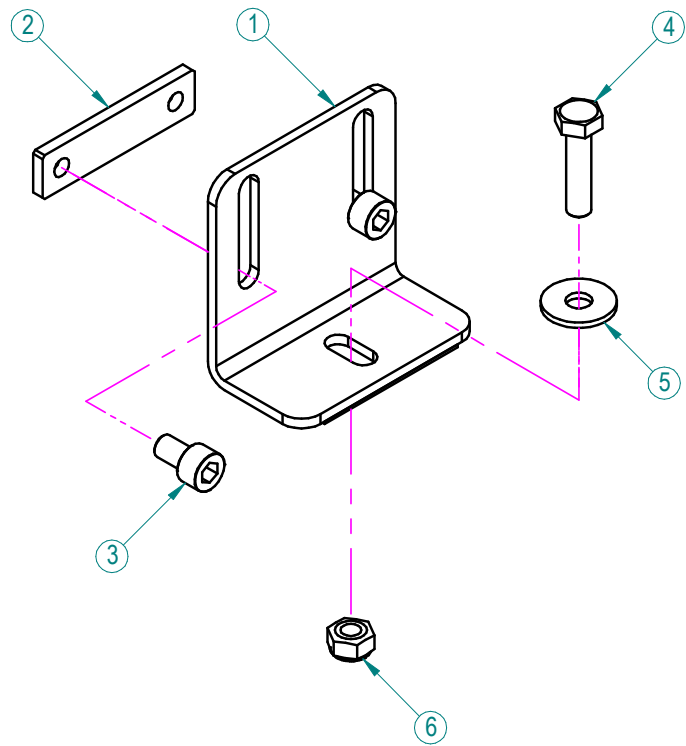
* Part numbers refer to standard length conveyors (1920 mm long). For non-standard lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

Указанные номера деталей подходят для конвейера стандартной длины (1920 мм). Номера деталей для конвейеров нестандартной длины можно узнать по ссылке qcconfig.com/serial

#	Part No.	Description
1	310112-264421-BSH	Bushing
2	310112-264421-SBOLT	Shoulder Bolt
3	310112-264421-TLANCR-LH	Tail Anchor Round LH
4	310112-264421-TLANCR-RH	Tail Anchor Round RH
5	310112-264421-TLSLDR	Block Slider Tail

#	Part No.	Description
6	310112-264421-WCVR2	Cover Tensioner Window
7	310112-281662-FRM-ASY	Assy Conveyor Frame Finished
8	BHCS-M06X100X012-SS	Screw Socket Head Button M6 X 1 X 12 SS
9	HHCS-M06X100X025-SS	Screw Hex Head Cap M6 X 1 X 25 SS

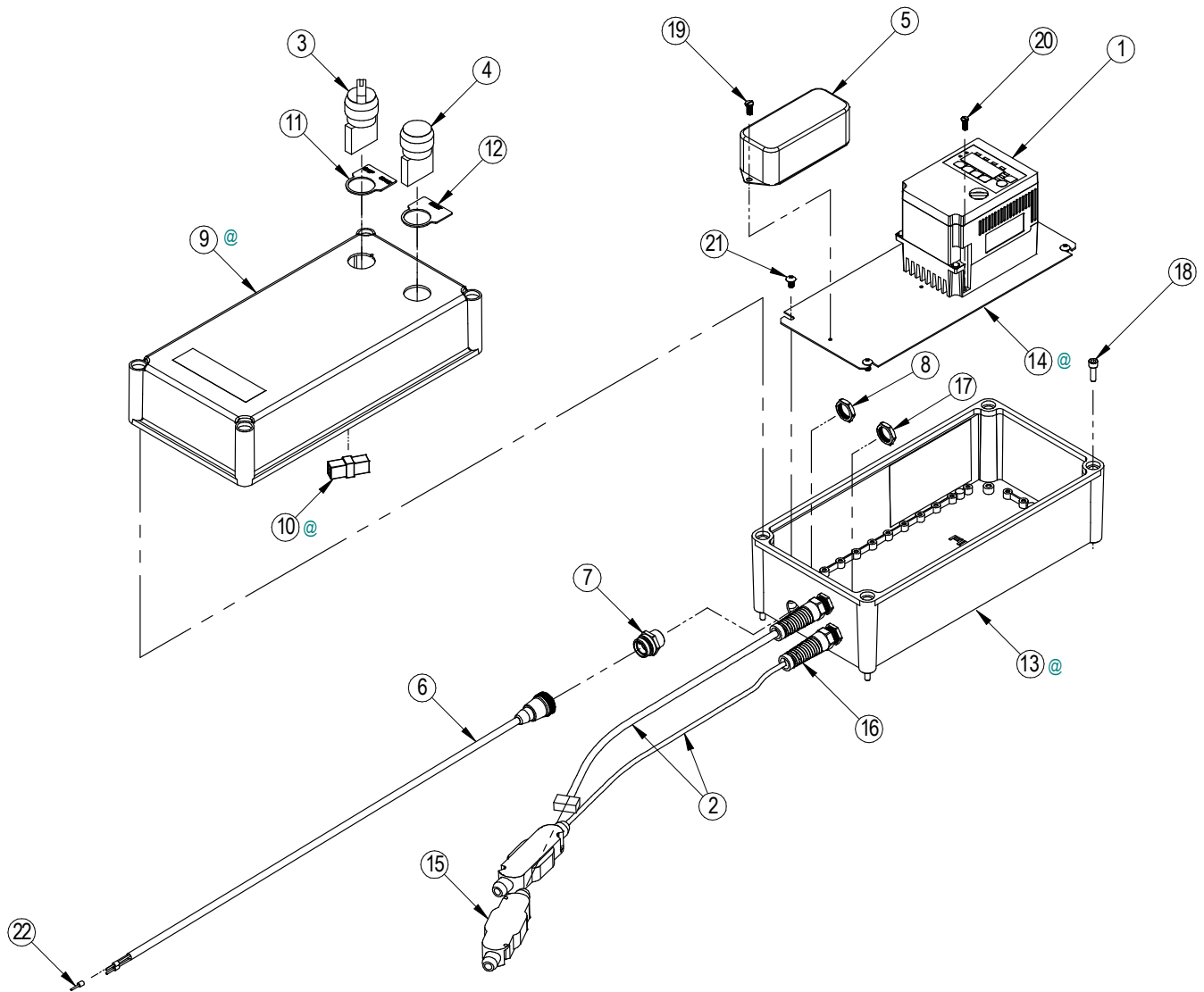
► **Mount Assemblies** / Монтажные элементы в сборе



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

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

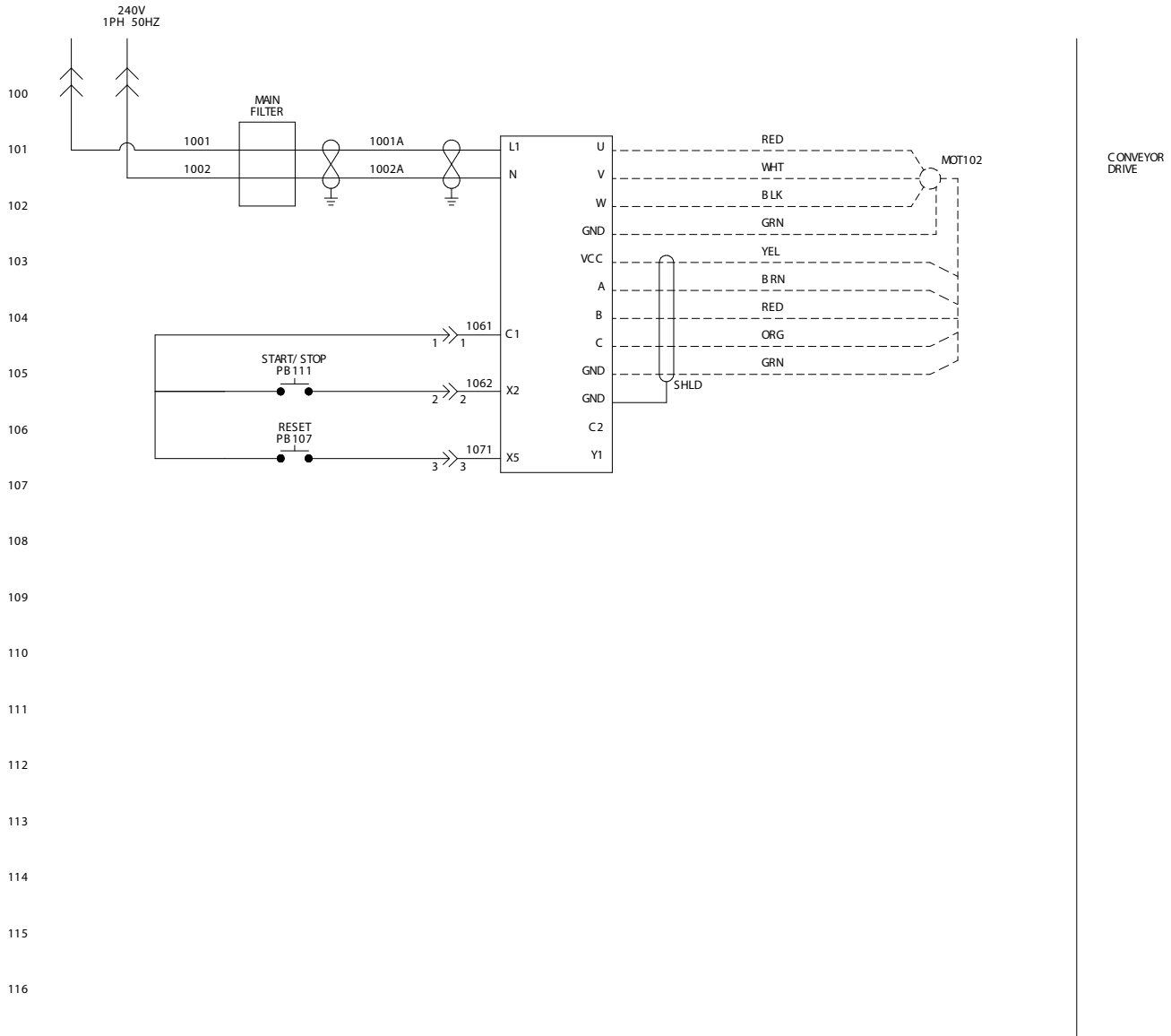
► **Panel Assembly** / Панель управления в сборе



#	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** / Электрическая схема



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

Декларация ЕС о соответствии комплектующих

Мы,

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



под нашу полную ответственность, заявляем, что наши продукты,

конвейеры серии PF

к которой относится данный документ, соответствуют следующим стандартам:

► Директивы

Директива по машинному оборудованию (Machinery Directive) 2006/42/EC
EN 12100:2010 Safety of Machinery («Безопасность машинного оборудования»)

Соответствует базовым требованиям, изложенным в следующих подразделах: 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.

Данное машинное оборудование может быть введено в эксплуатацию только при условии, что машинное оборудование, в которое оно будет встроено, признано соответствующим положениям Директивы по машинному оборудованию и Директивам EMC. Техническая документация составлена в соответствии с частью В Приложения VII.

Вышеперечисленное оборудование соответствует всем положениям о безопасности, изложенным в следующих документах:

EN 60204-1:2006+A1:2009 Safety of Machinery – Electrical Equipment of Machines («Безопасность машинного оборудования – Электрооборудование машин и механизмов»)

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU (Директива по электромагнитной совместимости)

QC Industries полностью соответствует директиве WEEE по утилизации отходов электрического и электронного оборудования в соответствии с законодательством, которое может быть доступно в странах-членах ЕС. Компоненты, отмеченные символом перечеркнутого мусорного контейнера, не должны отбрасываться как обычные твердые отходы и должны быть переработаны в соответствии с директивой WEEE или отправлены обратно в QC Industries для надлежащего удаления.

► Заявление об уровне шума

При правильной установке уровень шума, производимого этими конвейерами, не превышает 70 дБ

► Лицо, уполномоченное составлять техническую документацию

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

По обоснованному запросу государственных органов им будет предоставлена следующая информация по электронной почте. (Только по запросу регулирующих органов)

ФИО Dave Endres

Подпись

Компания

QC Industries, LLC

Адрес

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587 USA

Должность

Президент

Дата заявления

1 августа 2018 года

Service Record / Журнал техобслуживания

Date / Дата	Service Performed / Выполненный объем технического обслуживания

► **Serial Number / Серийный номер**

► **Date of Installation / Дата установки**
