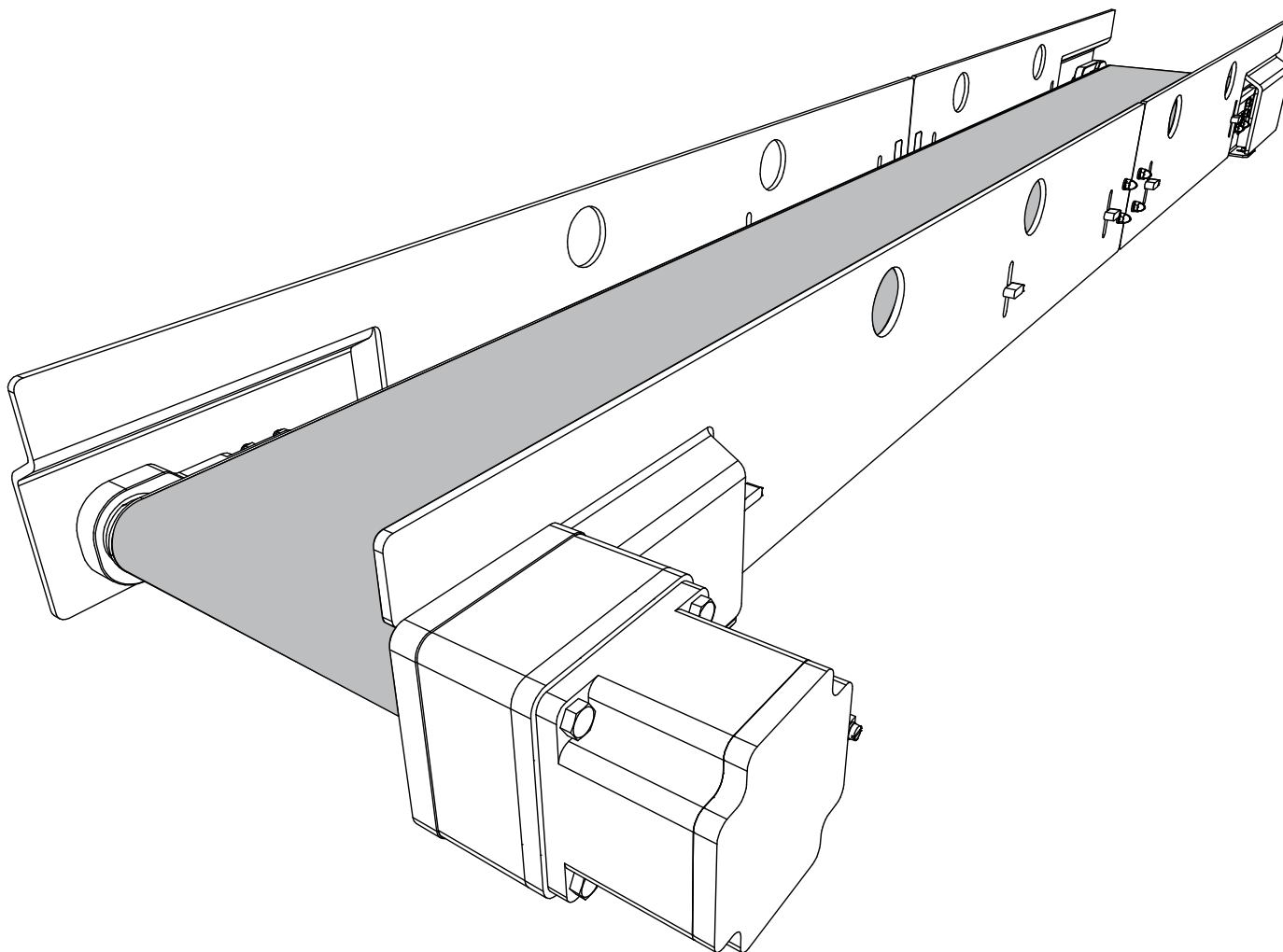




PF50 Conveyors

Installation Manual, Operation & Maintenance Instructions /
Manuel d'installation, consignes d'utilisation et d'entretien



Contents / Table des matières

Warnings / Avertissements	2
Installation / Installation	4
Operation / Utilisation	11
Controller / Dispositif de commande	15
Maintenance / Entretien	17
Tension & Tracking / Tension et guidage	18
Troubleshooting / Dépannage	25
Exploded Views / Vues éclatées	28
EC Declaration of Incorporation /	38
Déclaration CE d'incorporation	39
Service Record / Fiche de service	41

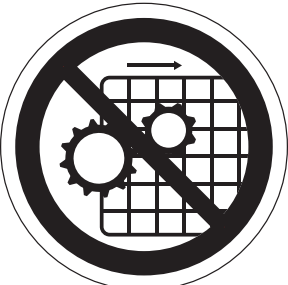
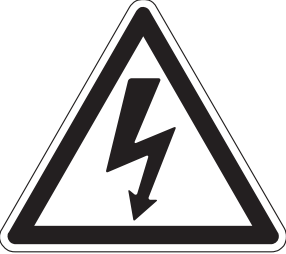
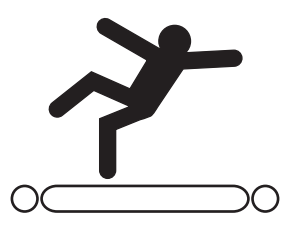
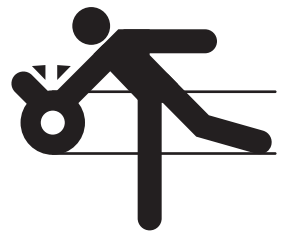


QC Industries, LLC
4057 Clough Woods Dr.
Batavia, OH 45103 USA

Original Language: English / Anglais
Translations from Original Language: French / Français

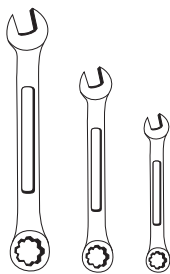
+1 (513) 753-6000
qcconveyors.com

Warnings / Avertissements

			
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim FR S'ils sont utilisés de manière inappropriée, les rouleaux du convoyeur peuvent pincer ou mutiler	Lock out power before servicing conveyor Verrouiller l'alimentation avant tout entretien sur le convoyeur	Do not use with guards removed Ne pas utiliser sans les protecteurs	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 1 Brancher un cordon à 3 fils à une source d'alimentation à 230 VCA AVERTISSEMENT Risque d'électrocution et d'incendie ; Aucune protection intégrée contre les surintensités ; Installer sur un circuit de dérivation spécialisé à 10 A maxi.
DANGER DANGER 	WARNING ATTENTION 	WARNING ATTENTION 	WARNING ATTENTION 
EN Climbing, sitting, walking or riding on conveyor at any time will cause severe injury or death FR Grimper, s'asseoir, marcher ou rouler sur le convoyeur peut à tout moment provoquer des blessures graves ou la mort	Exposed moving parts can cause severe injury; DISCONNECT POWER before removing guard Les pièces en mouvement exposées peuvent provoquer des blessures graves ; DÉBRANCHER L'ALIMENTATION avant d'enlever les protecteurs	Equipment may start without warning - can cause severe injury. KEEP AWAY L'appareil peut démarrer sans avertissement et provoquer des blessures graves ; SE TENIR À DISTANCE	Servicing moving or energized equipment can cause severe injury LOCK OUT POWER L'entretien d'appareils mobiles ou sous tension peut provoquer des blessures graves ; VERROUILLER L'ALIMENTATION

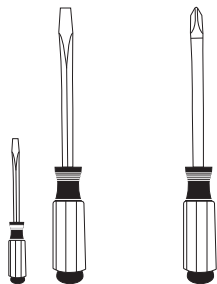
Tools and Supplies / Outils et fournitures

► **Tools and Supplies for conveyor and panel assembly** / Outils et fournitures pour l'assemblage du convoyeur et du tableau de commande



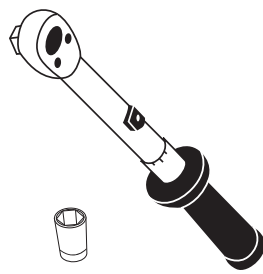
EN Wrench set (13mm, 10mm and 5.5mm)

FR Clés de serrage (10 mm, 13 mm et 5.5 mm)



Large and Small Flat Head & Large Phillips Head Screwdrivers

Grands et petits tournevis plats et cruciformes



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

Clé dynamométrique avec une tête de 8 mm (gamme de 2 à 8 Nm)



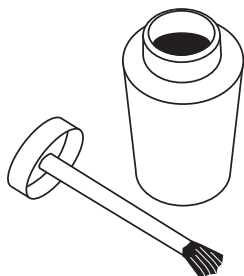
5mm Metric Allen Wrench

Clé Allen de 5 mm



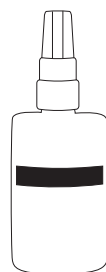
EN Cleaning Supplies (Cleaner, Towels)

FR Produits de nettoyage (nettoyant, serviettes)



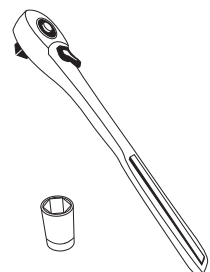
Anti-Seize

Lubrifiant Anti-Seize



Removable Threadlocker

Frein filet



Ratchet and 8mm Socket

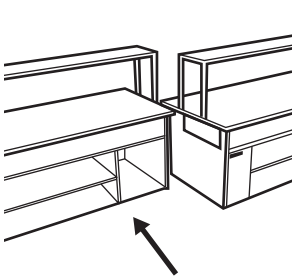
Cliquet et tête de 8 mm

Installation / Installation

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

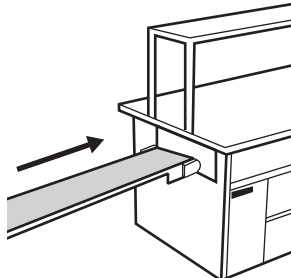
Les dispositifs d'arrêt d'urgence à verrouillage de l'alimentation ne sont pas inclus avec les tableaux ou les convoyeurs. Des dispositifs d'arrêt d'urgence sont requis et leur installation sur les tables est obligatoire. Ils sont branchés avant les tableaux de commande et leur actionnement doit couper toute alimentation vers les tableaux et les convoyeurs. De plus, l'installateur doit fournir une isolation électrique verrouillable.

► Install Conveyors In Tables / Installer les convoyeurs dans les tables



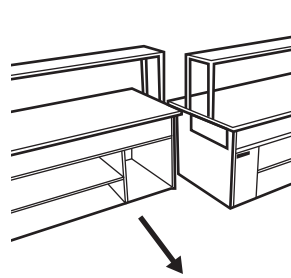
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

FR Séparer les tables pour rendre la cavité de service dans la table ECU accessible



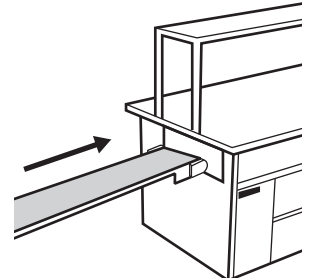
2 Slide ECU conveyor, tail first, into ECU table

Faire glisser le convoyeur ECU, en arrière, dans la table de préparation



3 Move tables back together

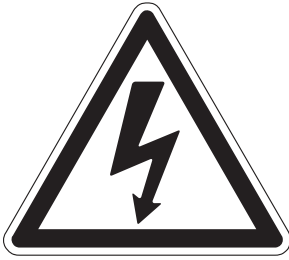
Remettre les tables ensemble



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

Faire glisser le convoyeur prép, en arrière, dans la table de préparation

► **Connect Control Panels** / Brancher les tableaux de commande

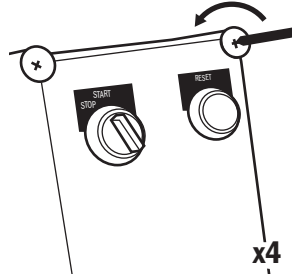


EN **1** Connect 3 wire cord to 230V AC, 1 phase power source

WARNING

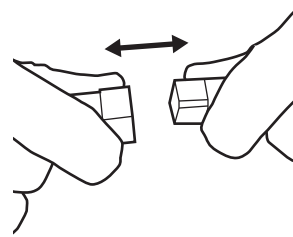
Risk of Electrocution and Fire; No Built-in Overcurrent Protection; Install on 10A Max Dedicated Branch Circuit

FR Brancher un cordon à 3 fils à une source d'alimentation à 230 VCA, 1 phase
AVERTISSEMENT
 Risque d'électrocution et d'incendie ; Aucune protection intégrée contre les surintensités ; Installer sur un circuit de dérivation spécialisé à 10 A maxi.



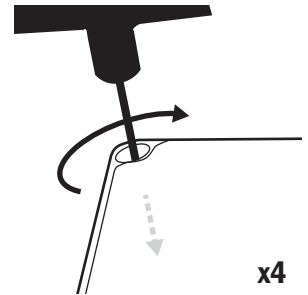
2 Remove clear cover from control panel

Retirer le couvercle transparent du tableau de commande



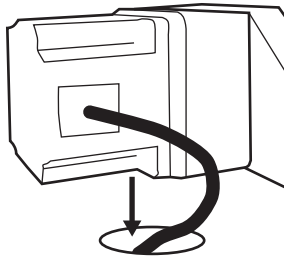
3 Disconnect clear cover connector and set cover aside

Déconnecter le connecteur du couvercle transparent et mettre le couvercle de côté



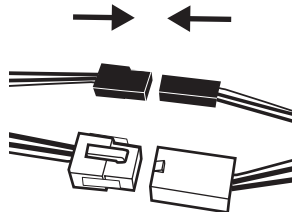
4 Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Attacher le tableau à la table à l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm et des vis dans les trous de montage dans le couvercle du tableau



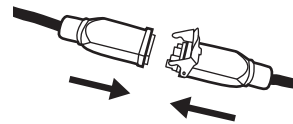
EN **5** Route cable for gearmotor through hole provided in table

FR Guider le câble pour moteur à engrenages à travers le trou dans la table



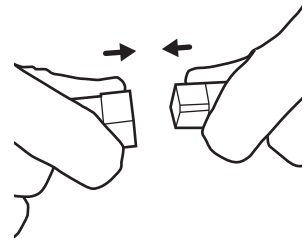
6 Connect control cable

Brancher les câble de commande



7 Connect sensor cable to controller

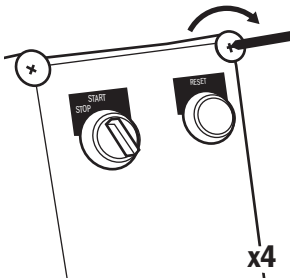
Brancher le câble du capteur au dispositif de commande



8 Reconnect clear cover connector

Reconnecter le connecteur du couvercle transparent

► Connect Control Panels (continued) / Brancher les tableaux de commande (suite)



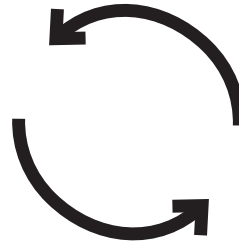
EN **9** Secure clear cover to control panel

FR Fixer le couvercle transparent au tableau de commande



10 Affix cleaning instructions in a prominent place

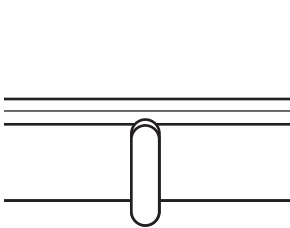
Apposer les instructions de nettoyage à un endroit bien visible



11 Repeat this procedure for the second conveyor

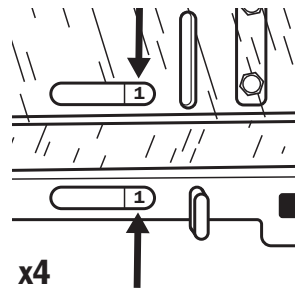
Répéter la procédure pour le second convoyeur

► Install Sides / Installer les parois



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

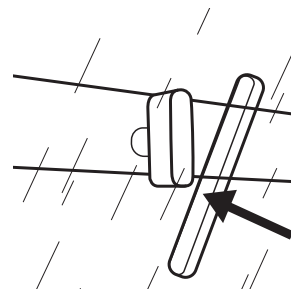
FR S'assurer que tous les verrous rotatifs sont en position verticale



x4

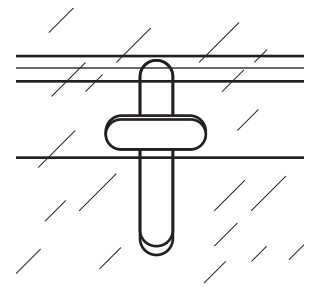
2 Match guards numbered with corresponding numbers on conveyor (4 guards for each conveyor)

Correspondre les numéros sur les parois aux numéros sur les convoyeurs (4 parois par convoyeur)



3 Install all 4 guards over twist nuts and onto conveyor

Installer les 4 parois sur le convoyeur par dessus les verrous rotatifs



4 Twist all nuts to horizontal, locked position

Tourner tous les verrous en position horizontale (verrouillée)



EN **5** Ensure Start/Stop switch is in the stop position (▼)

FR S'assurer que l'interrupteur marche/arrêt est en position Arrêt

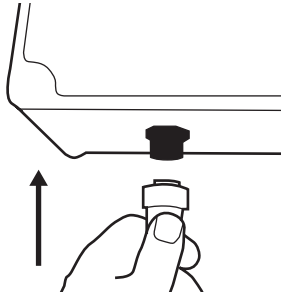


6 Press reset button on controller

Appuyer sur le bouton Réinitialiser sur le dispositif de commande

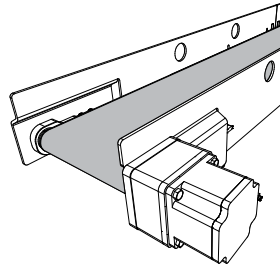
Repeat this procedure for the second conveyor.
Répéter la procédure pour le second convoyeur.

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



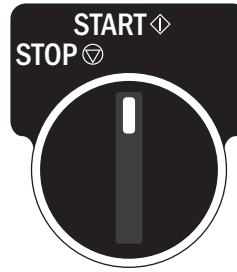
EN **1** Activate AC power to control panels

FR Connecter l'alimentation secteur aux tableaux de commande



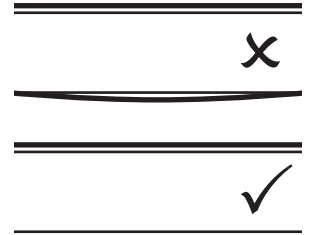
2 Check to make sure conveyor is clear of tools and personnel

S'assurer qu'il n'y ait aucun outil et aucune personne sur le convoyeur



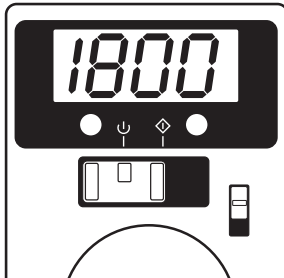
3 Start conveyor by turning Start/Stop switch to Start (◊)

Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur marche/arrêt vers Marche (◊)



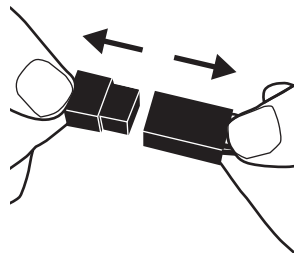
4 Verify belt is properly tracked and not sagging below frame; refer to **Belt Tension & Tracking** section if adjustment is necessary

Vérifier le bon guidage de la courroie et que celle-ci ne s'affaisse pas en dessous du cadre ; consulter la section Tension et guidage de la courroie si un réglage est nécessaire



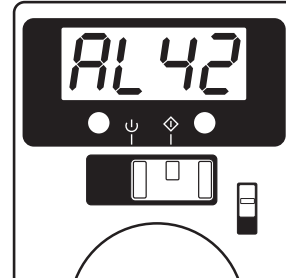
EN **5** Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set

FR Le dispositif de commande affichera 1800 (réglage par défaut) ou la vitesse du dernier réglage



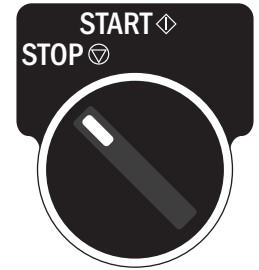
6 Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

Causer une erreur en débranchant le câble de commande du moteur (petit connecteur)



7 Verify controller displays AL42

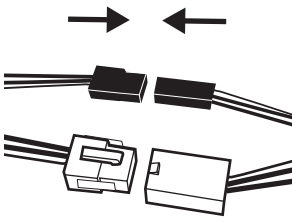
Vérifier que le dispositif de commande affiche AL42



8 Turn Start/Stop Switch to Stop (▽)

Tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (▽)

► **Test Control Panel (continued)** / Contrôler le tableau de commande (suite)



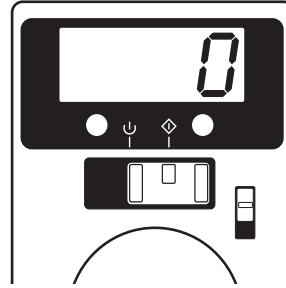
EN **9** Reconnect control cable to motor

FR Rebrancher le câble de commande au moteur



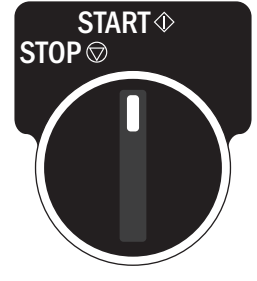
10 Press Reset button (↘) to clear error

Appuyer sur le bouton Réinitialiser (↘) pour effacer l'erreur



11 Verify controller displays 0

Vérifier que le dispositif de commande affiche 0



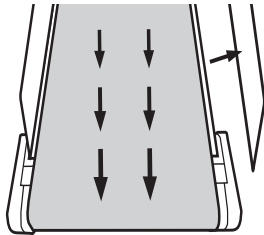
12 Turn Start/Stop Switch to Start (↔)

Tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Marche (↔)

Repeat this procedure for the second conveyor.
Répéter la procédure pour le second convoyeur.

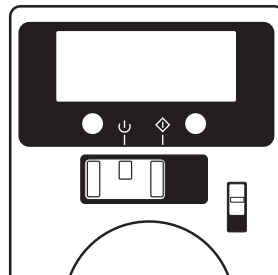
► **Test Guard Sensors** / Essayer les capteurs de guidage

Each guard must be tested individually.
Essayer un seul capteur de guidage à la fois.



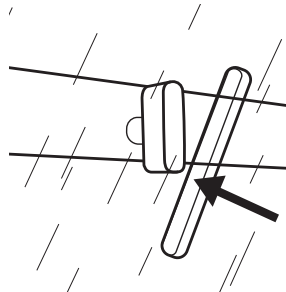
EN **1** With conveyor running, remove one guard

FR Avec le convoyeur en marche, retirer un protecteur



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

S'assurer que le convoyeur s'arrête et le panneau de commande n'est plus alimenté (si l'alimentation continue ou le convoyeur est en marche, consulter la section de dépannage dans ce manuel)



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

- Repositionner la paroi en la faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



4 Turn Start / Stop Switch to Stop (⏏)

Tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (⏏)

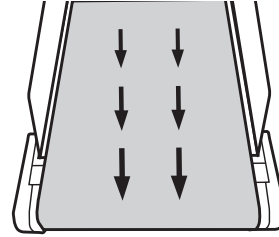
► Test Guard Sensors (continued) /



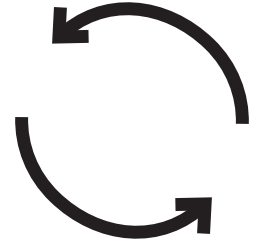
- EN **5** Press reset button (//)
FR Appuyer sur le bouton Réinitialiser



- 6** Turn Start/Stop Switch to Start (◊)
Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur marche/arrêt vers Marche (◊)



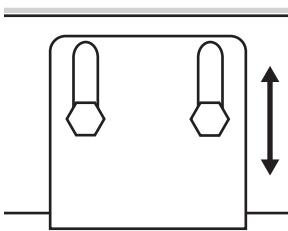
- 7** Ensure conveyor is running
S'assurer que le convoyeur est en marche



- 8** Repeat steps for each guard on conveyor
Répéter ces étapes pour chaque guide sur le convoyeur

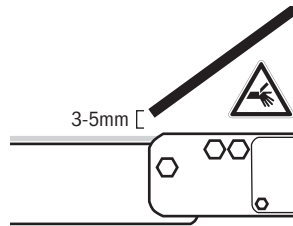
Repeat this procedure for the second conveyor.
Répéter la procédure pour le second convoyeur.

► Adjust conveyor elevations / Régler les hauteurs des convoyeurs



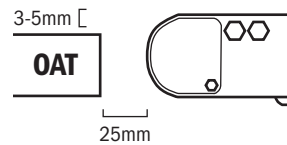
- EN **1** Mount height can be adjusted by loosening hex head screws by using a 10mm wrench

FR La hauteur de montage est réglable en desserrant les vis à tête hexagonale à l'aide d'une clé de 10 mm



- 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

Régler le convoyeur de la table de préparation pour que le haut de la courroie arrive 3 à 5 mm en dessous du bas de la goulotte
AVERTISSEMENT
La goulotte et le convoyeur forment un point de pincement ; l'installation de bons protecteurs est obligatoire.
Vérifier que le dispositif de commande affiche AL42



- 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

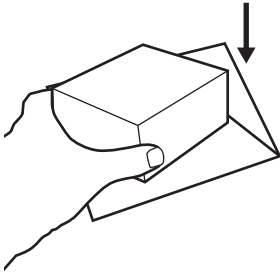
Régler le convoyeur de la table ECU pour que l'extrémité de sortie se trouve 3 à 5 mm au-dessus de la surface de la table d'assemblage des commandes (TAC)
AVERTISSEMENT
Laisser un écart de 25 mm entre le convoyeur et la TAC ; un écart plus petit présente un risque de pincement.
Rebrancher le câble de commande au moteur (petit connecteur)



- 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.

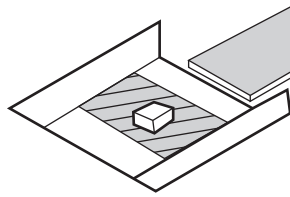
Régler les convoyeurs au point de transition pour que l'extrémité du convoyeur de la table de préparation se trouve 3 à 5 mm au-dessus du convoyeur ECU ; les boîtiers de roulement des convoyeurs doivent se toucher au point de transition.

► Test Transitions & Speed / Contrôler les transitions et la vitesse



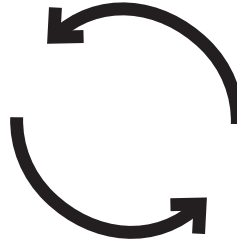
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

FR Démarrer les deux convoyeurs et lâcher une boîte à sandwich pleine dans la goulotte vers la table de préparation



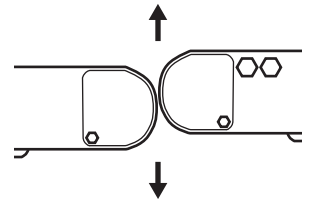
2 Adjust conveyor speed faster or slower until sandwich box lands in optimal spot on Order Assembly Table (see **Speed Adjustment** section)

Régler la vitesse du convoyeur vers le haut ou le bas jusqu'à ce que la boîte à sandwich arrive à l'emplacement optimal sur la table d'assemblage des commandes (voir la section Réglage de la vitesse)



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

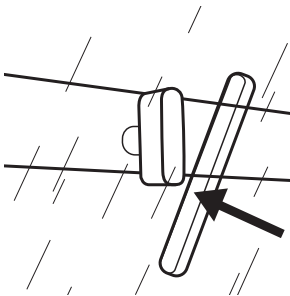
Essayer la boîte à sandwich plusieurs fois, en vérifiant les transitions entre la goulotte, les convoyeurs et la OAT



4 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

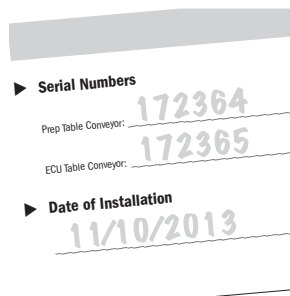
Régler les hauteurs des convoyeurs selon le besoin pour des transitions optimales

► Complete Installation / Terminer l'installation



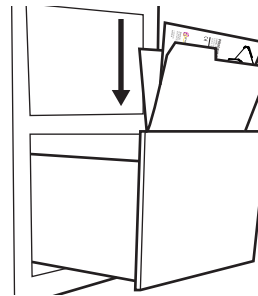
EN **1** If removed, replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

FR Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



2 Record serial number on back cover of this manual

Noter le numéro de série sur la quatrième de couverture de ce manuel



3 File this manual in store office for future reference

Ranger ce manuel dans le service administratif pour pouvoir le consulter ultérieurement

Operation / Utilisation

► Starting / Mise en marche



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

FR Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur marche/arrêt vers Marche (↗)

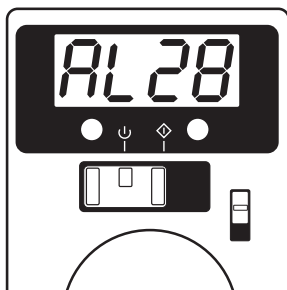
► Stopping / Arrêt



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

Arrêter le convoyeur en tournant l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (↖)

► Resetting / Réinitialisation



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

FR Si un état d'alarme a lieu, il faut réinitialiser le dispositif de commande



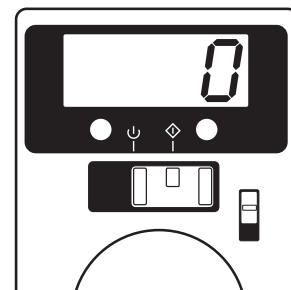
2 Switch Start/Stop switch to Stop (↖)

Tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (↖)



3 Press Reset button (//)

Appuyer sur le bouton Réinitialiser (//)



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

Si le dispositif de commande affiche « 0 », l'alarme est résolue

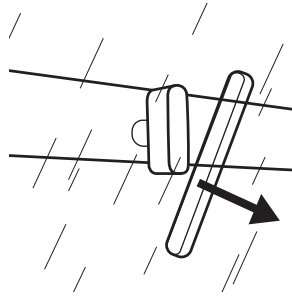
If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.
Si l'alarme n'est pas résolue, consulter le manuel du fabricant du dispositif de commande.

► **Daily Cleaning** / Nettoyage quotidien



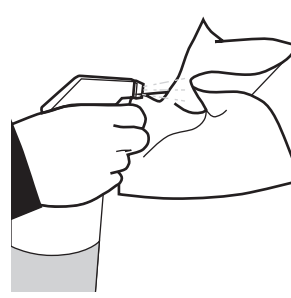
EN **1** Stop conveyor

FR Arrêter le convoyeur



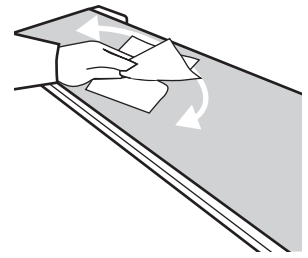
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Retirer les parois en tournant les verrous rotatifs en position verticale et en faisant glisser les parois par dessus



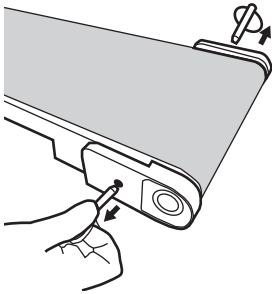
3 Spray rag with diluted cleaning solution

Asperger une solution de nettoyage diluée sur un chiffon



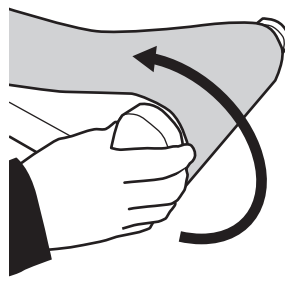
4 Wipe visible portion of belt

Essuyer la partie visible de la courroie



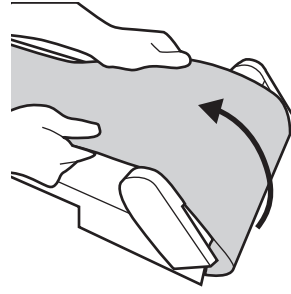
EN **5** Pull pins from both sides of conveyor's tail

FR Retirer la cheville de chaque côté de l'arrière du convoyeur



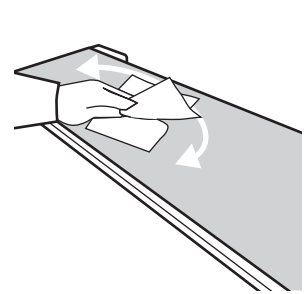
6 Lift tail pulley

Lever le tambour de renvoi



7 Manually advance belt to reveal opposite side

Avancer la courroie à la main pour révéler le côté opposé



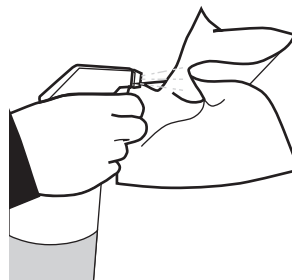
8 Wipe visible portion of belt

Essuyer la partie visible de la courroie



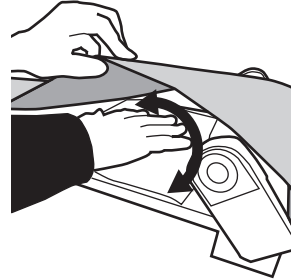
EN **9** Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

FR Répéter les étapes 8 et 9 quatre fois jusqu'à ce que la courroie entière soit nettoyée



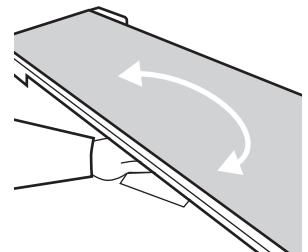
10 Spray rag with diluted cleaning solution

Asperger une solution de nettoyage diluée sur un chiffon



11 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

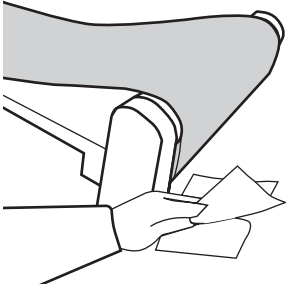
Essuyer toute la longueur du cadre sous la courroie



12 Wipe under entire length of conveyor

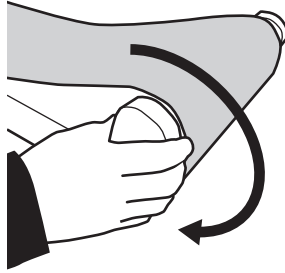
Essuyer toute la longueur du dessous du convoyeur

► **Daily Cleaning (continued)** / Nettoyage quotidien (suite)



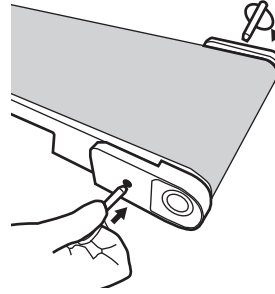
EN **13** Wipe under tail pulley

FR Essuyer le dessous du tambour de renvoi



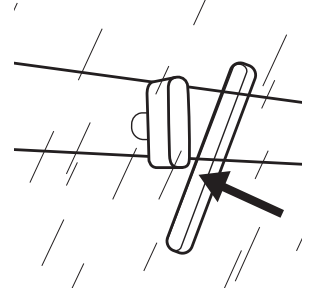
14 Lower tail pulley into place

Baisser le tambour de renvoi pour le remettre en place



15 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Remettre les deux chevilles dans le tambour de renvoi du convoyeur



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

Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



EN **17** Start conveyor

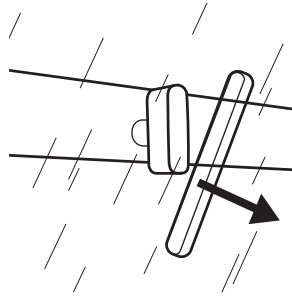
FR Démarrer le convoyeur

► **Clearing a Product Jam** / Dégagement d'un bourrage de produits



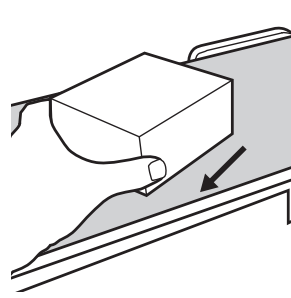
EN **1** Stop conveyor

FR Arrêter le convoyeur



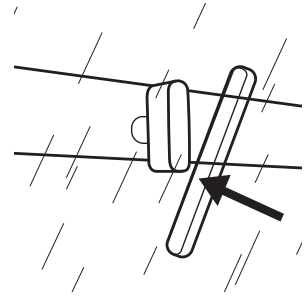
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Retirer les parois en tournant les verrous rotatifs en position verticale et en faisant glisser les parois par dessus



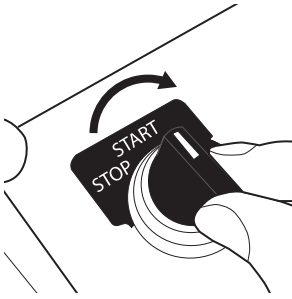
3 Clear jammed product

Dégager le produit bouché



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

Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



EN **5** Start conveyor

FR Démarrer le convoyeur

Controller / Dispositif de commande

► Speed Change / Changement de vitesse

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

La vitesse par défaut est de 1800 tr/min. Il est possible de la changer en fonction des besoins opérationnels après l'installation du convoyeur. Si le dispositif de commande ne change pas la vitesse, il se peut que celui-ci soit verrouillé. Consulter la procédure de Déverrouillage du dispositif de commande ci-dessous.



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

FR Tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (⏏) et ouvrir le couvercle en plastique sur le boîtier du dispositif de commande (garder la connexion)



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

Tourner le cadran du dispositif de commande jusqu'à l'affichage de la vitesse voulue



- 3** Press dial to set speed

Appuyer sur le cadran pour fixer la vitesse



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

Remettre le couvercle en plastique sur le boîtier du dispositif de commande et tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Marche (⏏)

► Unlocking Controller / Déverrouillage du dispositif de commande

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

En fonctionnement normal, le dispositif de commande ne doit pas être verrouillé, mais un verrouillage accidentel est possible..

non

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

FR Appuyer sur Mode une fois pour afficher « non » et autoriser la procédure de déverrouillage

UnLK

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

Garder Mode appuyé pour 5 secondes et attendre que l'affichage indique brièvement « UnLK » puis revienne à « non »

0

- 3** Press Function to return to operating mode

Appuyer sur Fonction pour retourner au mode de fonctionnement

► Clearing Alarms / Résolution des alarmes

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.

Si le dispositif de commande affiche un code d'alarme, tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (⏏), corriger la condition selon les instructions ci-dessous, débrancher l'alimentation, la rebrancher, puis appuyer sur le bouton Réinitialiser (↺) sur le tableau de commande.

AL22

- EN Input voltage exceeded 240V by 20%; electrician must check power supply voltage
- FR Tension d'entrée au-delà de 240 V par 20 % ; un électricien doit contrôler la tension d'alimentation

AL25

- Input voltage fell below 200V by 20%; electrician must check power supply voltage or wiring of power cable
- Tension d'entrée en deçà de 200 V par 20 % ; un électricien doit contrôler la tension d'alimentation ou le câblage de l'alimentation

AL30

- Conveyor is jammed or experiencing mechanical problem; clear jam or repair conveyor
- Bourrage du convoyeur ou problème mécanique ; dégager le bourrage ou réparer le convoyeur

AL31

- Overspeed error; replace gearmotor if recurring
- Erreur de survitesse ; remplacer le moteur à engrenages en cas de répétition

AL42

- EN Motor control cable (smaller connector) or its wiring terminals are improperly connected
- FR Mauvaise connexion du câble de commande du moteur (petit connecteur) ou de ses bornes de raccordement

AL46

- Power interrupted with Start/Stop Switch in Start position (⏏)
- Interruption de l'alimentation avec l'interrupteur marche/arrêt en position Marche (⏏)

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.

Pour les alarmes suivantes, tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (⏏), corriger la condition selon les instructions ci-dessous, débrancher l'alimentation, puis la rebrancher (le bouton Réinitialisation ne s'applique pas à ces codes). Si l'alarme n'est pas résolue, un remplacement du dispositif de commande peut s'avérer nécessaire.

AL20

- EN Excessive current through controller; check cables between controller and motor for breakage
- FR Courant excessif à travers le dispositif de commande ; vérifier que les câbles entre le dispositif de commande et le moteur n'aient aucune rupture

AL41

- Read/Write error within controller
- Erreur de lecture/écriture dans le dispositif de commande

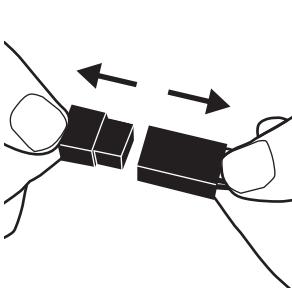
* If alarms will not clear, please refer to controller Operating Manual.

* Si des alarmes ne sont pas résolues, veuillez consulter le manuel de fonctionnement du dispositif de commande..

Maintenance / Entretien

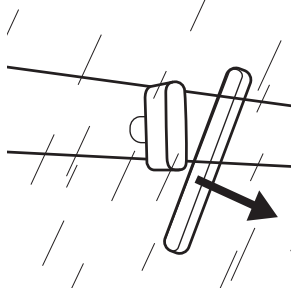
► Beginning Maintenance / Début de l'entretien

These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Il faut compléter ces étapes avant d'effectuer toute procédure d'entretien décrite dans la section Entretien.



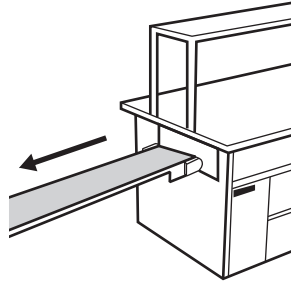
EN **1** Disconnect conveyor from control panel

FR Débrancher le convoyeur du tableau de commande



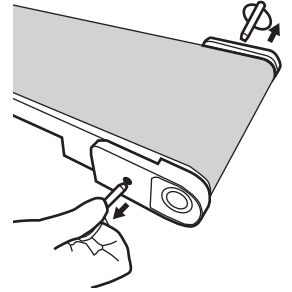
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Retirer les parois en tournant les verrous rotatifs en position verticale et en faisant glisser les parois par dessus



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

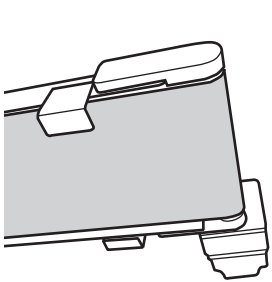
Retirer de la table
Poids : 32 kg (70 lb) ; à lever par deux personnes



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

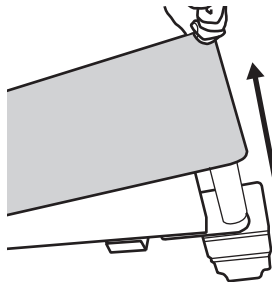
Éliminer la tension de la courroie en retirant les deux chevilles de l'arrière du convoyeur et en tournant extrémité vers le haut

► Belt Change / Changement de courroie



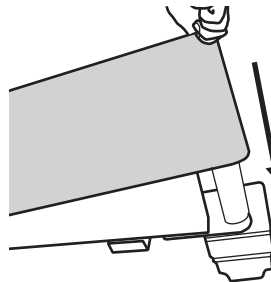
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

FR Poser le convoyeur sur le côté avec le moteur vers le bas



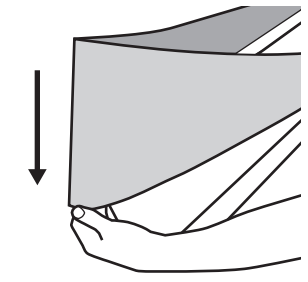
2 Slide old belt off conveyor frame

Enlever la courroie usée du convoyeur



3 Slide new belt over drive pulley

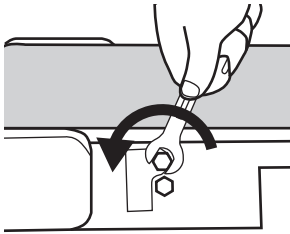
Glisser la nouvelle courroie sur le tambour moteur



4 Slide new belt over tail pulley

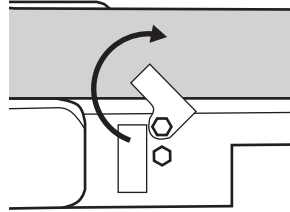
Glisser la nouvelle courroie sur le tambour de renvoi

► Belt Tensioning / Tension de la courroie



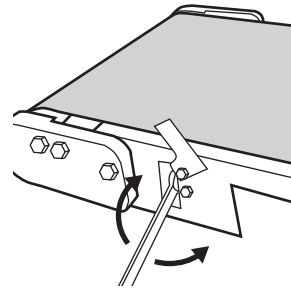
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover

FR Desserrer la vis à tête hexagonale supérieure sur le couvercle de la fenêtre de tension



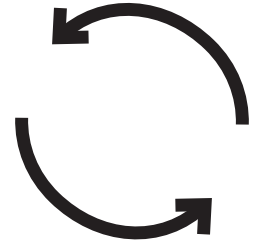
2 Rotate Tension Window Cover to open position

Ouvrir le couvercle de la fenêtre de tension en le tournant



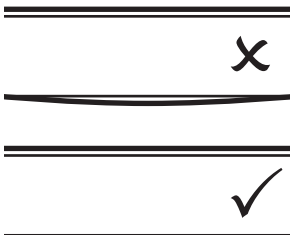
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

Tourner la vis à tête hexagonale pour augmenter ou diminuer la tension de ce côté du convoyeur à l'aide d'une clé à œil de 10 mm



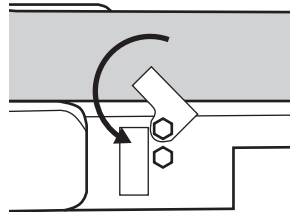
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations**

Répéter cette démarche de l'autre côté du convoyeur avec **exactement le même nombre de rotations**



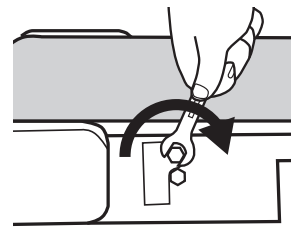
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved (belt will not be visible below side rail)

FR Répéter cette démarche jusqu'à ce que la tension soit adéquate (la courroie ne sera pas visible en dessous du rail latéral)



6 Rotate Tension Window Cover into place

Remettre le couvercle de la fenêtre de tension en place en le tournant



7 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

Serrer la vis à tête hexagonale supérieure sur le couvercle de la fenêtre de tension

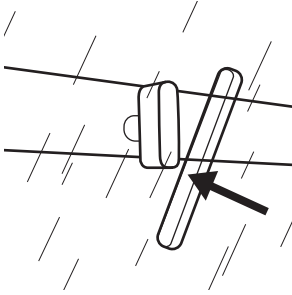
Replace sides and check tracking if necessary. Refer to Belt Tracking section of this manual.

Repositionner les parois et vérifier le guidage si nécessaire. Consulter la section Guidage de la courroie dans ce manuel.

► Belt Tracking / Guidage de la courroie

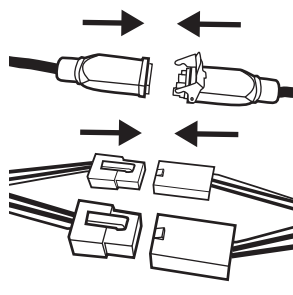
Tracking requires access to both sides of conveyor. It is necessary to remove conveyor from table to properly track belt.

Le guidage requiert un accès aux deux côtés du convoyeur. Il peut s'avérer nécessaire de retirer le convoyeur de la table et de rebrancher le dispositif de commande pour guider la courroie correctement.



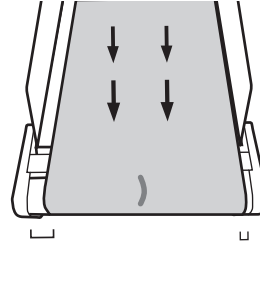
EN **1** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

FR Remplacer gardes en glissant sur les écrous de torsion à faire correspondre les positions de numéro et en tournant les écrous en position horizontale pour verrouiller en place



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

Rebranchez convoyeur au panneau de contrôle en utilisant les deux connecteurs et connectez le câble du capteur pour quitter fil



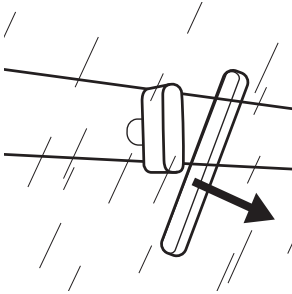
3 Run conveyor by turning Start / Stop switch to start and make observations

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



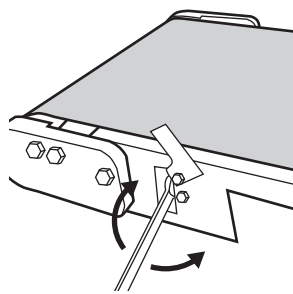
4 Stop conveyor

Arrêter le convoyeur



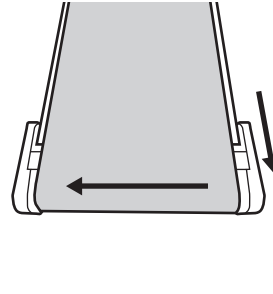
EN **5** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

FR Retirer les parois en tournant les verrous rotatifs en position verticale et en faisant glisser les parois par dessus



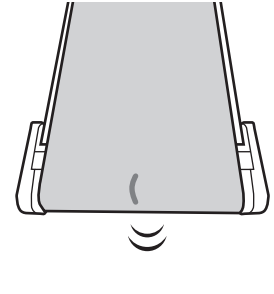
6 Add or remove tension to one side of belt by turning tensioning screw two turns of the wrench

Ajouter ou supprimer la tension d'un côté de la courroie en tournant la vis de serrage deux tours de la clé



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

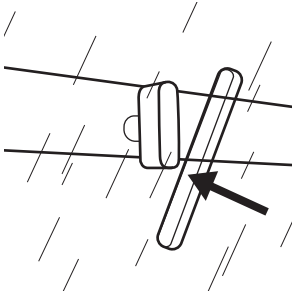
La courroie s'éloignera du côté où la tension est la plus grande



8 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

Le guidage en V évite que la courroie n'aille trop vers un côté, mais un contact permanent avec la rainure du tambour pourrait provoquer un renflement ou un grincement intermittent

► **Belt Tracking (continued)** / Guidage de la courroie (suite)



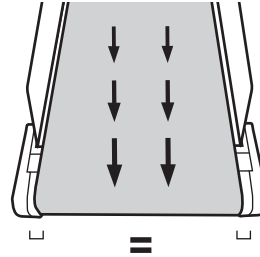
EN **9** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

FR Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



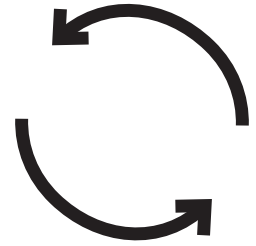
10 Start conveyor

Démarrer le convoyeur



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

Le guidage est bon quand le tambour de renvoi est un peu visible des deux côtés de la courroie



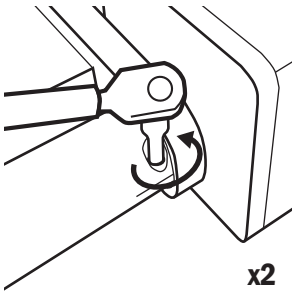
12 Repeat process until proper tracking is achieved

Répétez jusqu'à ce que le suivi approprié est atteint

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

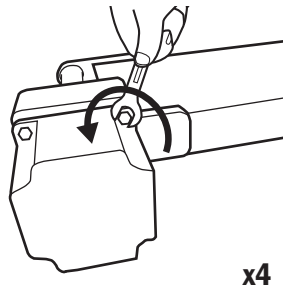
Terminer le guidage en fermant les fenêtres de tension. Suivre les étapes 6 et 7 de la section Tension de la courroie dans ce manuel.

► **Gearmotor Change** / Changement du moteur à engrenages



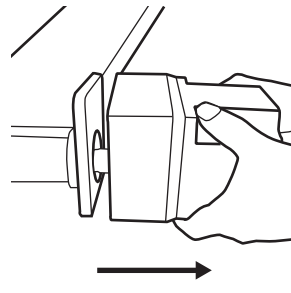
EN **1** Loosen two M5 Screws that clamp drive pulley to gearmotor shaft

FR Desserer les deux vis M5 qui serrent le tambour moteur sur l'arbre du moteur à engrenages



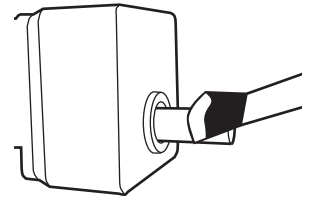
2 Remove four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount

Retirer quatre vis M8 qui tiennent le moteur à engrenages sur le support du moteur



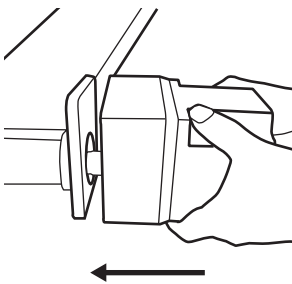
3 Slide gearmotor off of conveyor and out of drive pulley

Enlever le moteur à engrenages du convoyeur et le sortir du tambour moteur



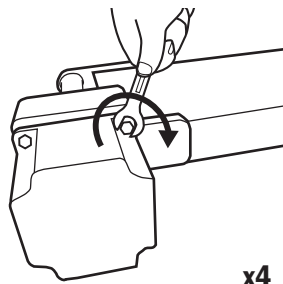
4 Generously apply anti-seize to shaft and key

Appliquer de l'antigrippant généreusement sur l'arbre et la clé



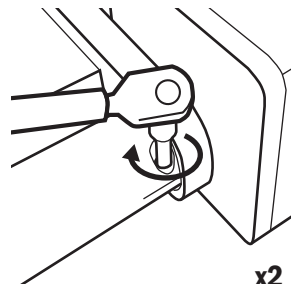
EN **5** Slide new gearmotor onto conveyor and into drive pulley

FR Glisser le nouveau moteur à engrenages sur le convoyeur et dans le tambour moteur



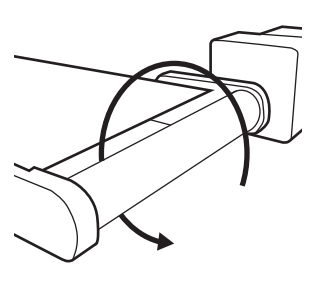
6 Apply removable threadlocker and replace four M8 Screws that hold gearmotor onto gearmotor mount

Appliquer du frein filet et remettre les quatre vis M8 qui tiennent le moteur à engrenages sur le support du moteur



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

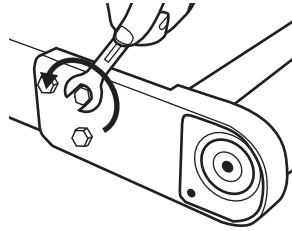
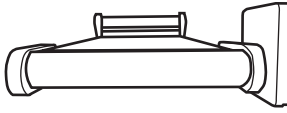
Appliquer du frein filet et serrer les deux vis M5 qui serrent le tambour moteur sur l'arbre du moteur à engrenages



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

Mettre le moteur à engrenages en marche sans la courroie pour s'assurer qu'il tourne librement et silencieusement

► **Gearmotor Change (continued)** / Changement du moteur à engrenages (suite)



x3

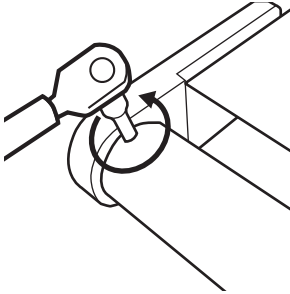
EN **9** If properly aligned, assembly will run quietly.

FR Si l'alignement est bon, l'assemblage fonctionnera silencieusement

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

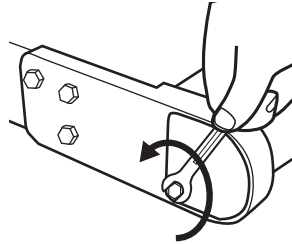
Si le tambour nécessite un alignement, desserrer légèrement les vis du boîtier de roulement et laisser le moteur tourner le tambour plusieurs fois ; arrêter le convoyeur et serrer les vis

► **Drive Bearing Change** / Changement du palier moteur



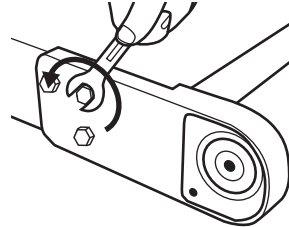
EN **1** Loosen set screws through hole in pulley on bearing's collar

FR Desserrer les vis de pression grâce au trou dans le tambour sur le collier du palier



2 Remove hex head screw that holds bearing cover

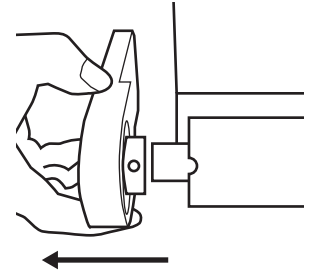
Retirer la vis à tête hexagonale qui tient le couvercle du palier



x3

3 Remove three hex head screws in bearing housing

Retirer trois vis à tête hexagonale sur le boîtier de roulement



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

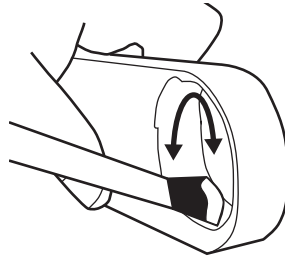
Retirer le boîtier de roulement du convoyeur en le faisant glisser du tambour moteur

► **Drive Bearing Change (continued)** / Changement du palier moteur (suite)



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

FR Tourner le palier usé pour le faire sortir du boîtier



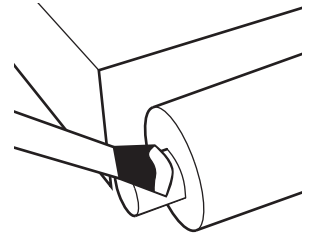
6 Coat inside of bearing housing with anti-seize

Enduire de l'antigrippant à l'intérieur du boîtier de roulement



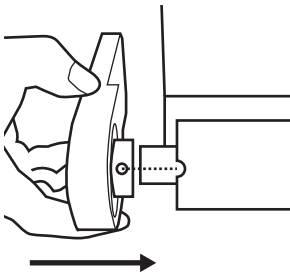
7 Rotate new bearing into housing

Tourner le nouveau palier pour le faire entrer dans le boîtier



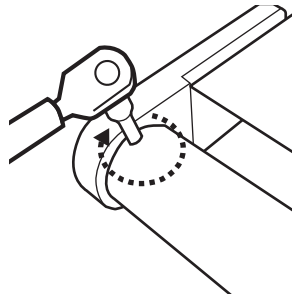
8 Clean old residue from shaft and coat journal with anti-seize

Nettoyer l'ancien résidu sur l'arbre et enduire de l'antigrippant sur la portée d'arbre



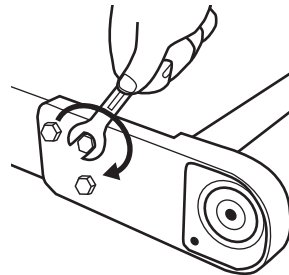
EN **9** Orient bearing so collar's set screws are aligned with access holes on edge of pulley and slide onto shaft

FR Positionner le palier pour que les vis de pression du collier s'alignent avec les trous d'accès sur le bord du tambour, le faire glisser sur l'arbre



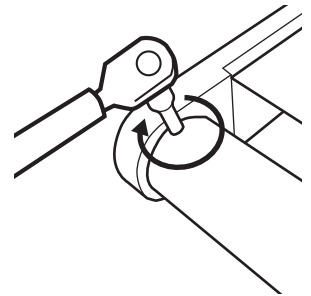
10 Apply removable threadlocker and partially tighten bearing collar set screws

Appliquer du frein filet et serrer partiellement les vis de pression pour le collier du palier



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

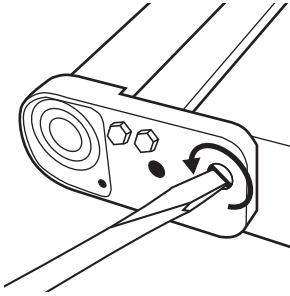
Appliquer du frein filet sur trois vis à tête hexagonale ; les réintroduire à travers le boîtier de roulement et serrer sur le cadre ; remettre le couvercle du palier



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

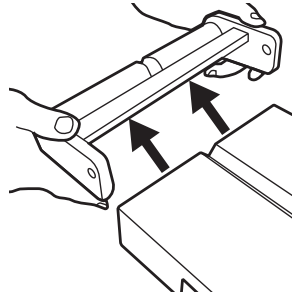
Serrer complètement les vis de pression pour le collier du palier à un couple de torsion de 4 N-m

► Tail Assembly Replacement / Remplacement de l'assemblage arrière



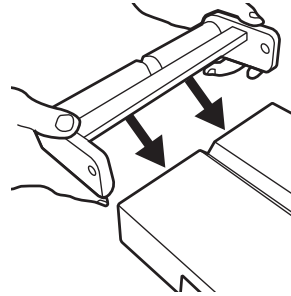
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly

FR Retirer les vis épaulées des deux côtés de l'assemblage arrière



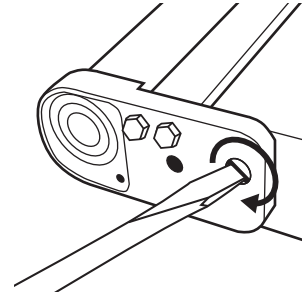
2 Lift tail assembly off of conveyor

Enlever l'assemblage arrière du convoyeur



3 Replace with new tail assembly

Remplacer avec un nouvel assemblage arrière

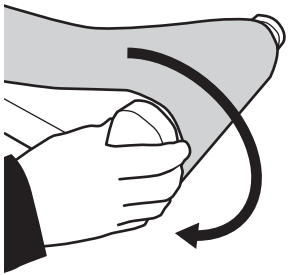


4 Apply removable thread-locker to both shoulder bolts and replace on both sides of tail assembly

Appliquer du frein filet aux deux vis épaulées et les remettre des deux côtés de l'assemblage arrière

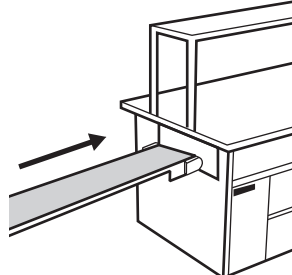
► Finalizing Maintenance / Fin de l'entretien

These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section. Il faut compléter ces étapes après avoir effectué toute procédure d'entretien décrite dans la section Entretien.



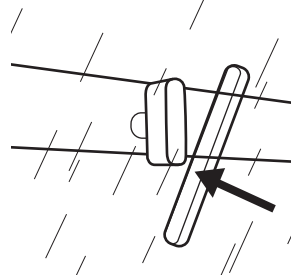
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

FR Centrer la courroie sur l'extrémité arrière et la baisser en position de fonctionnement



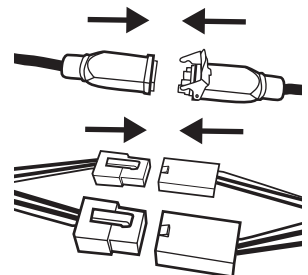
2 Slide conveyor into table

Glisser le convoyeur dans la table



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

Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



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

Troubleshooting / Dépannage

Symptom / Condition	Possible Cause / Cause possible	Corrective Action / Mesure corrective
Conveyor makes a loud noise while running Le convoyeur fait beaucoup de bruit quand il est en marche	Loose screws on pulley or bearing Vis desserrées sur le tambour ou le palier	Tighten screws on pulley and bearing Serrer les vis sur le tambour et le palier
Conveyor squeaks when running Le convoyeur grince quand il est en marche	Belt is mistracked Erreur de piste par la courroie	See Belt Tracking section Voir la section Guidage de la courroie
Conveyor will not start Le convoyeur ne se met pas en marche	Power is disconnected Alimentation débranchée	Connect power Brancher l'alimentation
	E-Stop activated Arrêt d'urgence activé	Twist E-Stop to reset Réinitialiser en tournant le dispositif d'arrêt d'urgence
	AL20 Alarm Alarme AL20	Check wire connections from motor to controller. Disconnect power and reconnect to reset alarm Contrôler les fils de raccordement entre le moteur et le dispositif de commande ; débrancher l'alimentation et la rebrancher pour réinitialiser l'alarme
	Plastic guards not making contact with sensors Pas de contact entre les protecteurs en plastique et les capteurs	Check all sides for proper placement and all twist nuts are in locked (horizontal) position S'assurer du bon placement de toutes les parois et du verrouillage (position horizontale) de tous les verrous rotatifs
Belt slips or stops La courroie patine ou s'arrête	Lubrication between drive pulley and belt Lubrifiant entre le tambour moteur et la courroie	Clean drive pulley and bottom of belt Nettoyer le tambour moteur et en dessous de la courroie
	Improper tension Mauvaise tension	See Belt Tension section Voir la section Tension de la courroie
Gearmotor is hot Le moteur à engrenages est chaud	Normal operation; motor runs up to 150°F under normal conditions Fonctionnement normal ; le moteur peut atteindre 65 °C (150 °F) dans des conditions normales	None Brak

► **Spare Parts List** / Liste des pièces de rechange

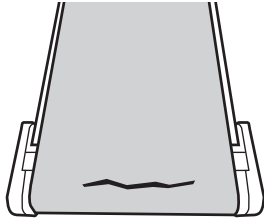
Part #	Description
310112-309730-PS24V	Power Supply 24VDC 15W 630mA
310112-309730-RLY12V	Relay 12V 16A SPDT 5 Blade
310112-309730-SCKT	Socket 1 Pole 700-HK Screw Terminal
310112-309730-GDPRP1-ASY	Guard 1 Assembly Prep Table Infeed Drive Side
310112-309730-GDPRP2-ASY	Guard 2 Assembly Prep Table Discharge Drive Side
310112-309730-GDPRP3-ASY	Guard 3 Assembly Prep Table Infeed Free Side
310112-309730-GDPRP4-ASY	Guard 4 Assembly Prep Table Discharge Free Side
310112-309730-GDECU5-ASY	Guard 5 Assembly ECU Infeed Drive Side
310112-309730-GDECU6-ASY	Guard 6 Assembly ECU Discharge Drive Side
310112-309730-GDECU7-ASY	Guard 7 Assembly ECU Infeed Free Side
310112-309730-GDECU8-ASY	Guard 8 Assembly ECU Discharge Free Side
310112-309730-GM200-05	Gearmotor 200W Brushless DC 5:1
310112-290979-DRVBRNG-ASY	Spherical Bearing
310112-309730-CTL200-C	Controller BMU 200W 200 - 240VAC
310112-309730-CC3M-ASY	Cable Power & Control BMU 3M
310112-E-MFLTR	Mains Filter
310112-E-PWRCBL	Cable Power Male 3M
310112-E-SWIO	On/Off Selector Switch 30mm 90 Deg
PF20-BELT-UVB-250-1920	Belt FDA Black V-Guided
310112-290979-PSNSR-ASY	Proximity Sensor Wire Assembly
310112-290979-PSNSR-EXIT-ASY	Exit Wire Assembly

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

* Ces numéros de pièces sont pour les convoyeurs de longueur standard (1920 mm de long). Pour d'autres longueurs, vous pouvez trouver les pièces en consultant qcconfig.com/serial.

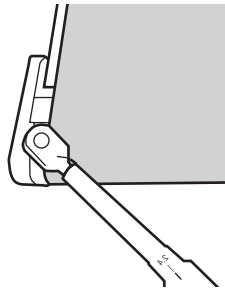
Maintenance Checklist / Liste de contrôle pour l'entretien

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
Il faut contrôler les points suivants à chaque entretien sur les convoyeurs.



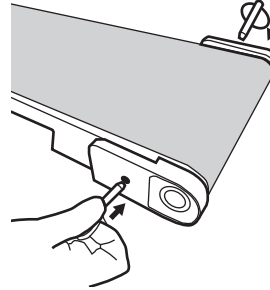
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt

FR Vérifier que la courroie n'ait aucune fissure ou déchirure ; si elle en a, remplacer la courroie



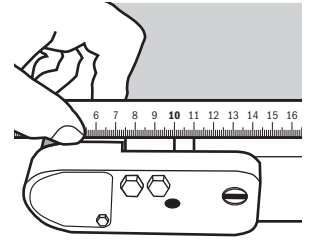
Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 N-m

S'assurer que les vis de pression du palier moteur sont serrées à 4 N-m



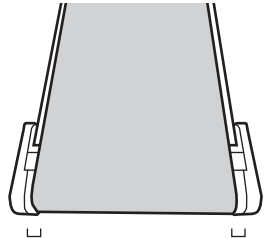
Ensure both pull pins are inserted in tail

S'assurer que les deux chevilles sont insérées à l'arrière



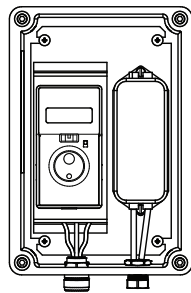
Ensure belt is tensioned so it does not show below side rail; gap between tail spacer and end of frame should be 10mm

S'assurer que la courroie est tendue de sorte qu'elle ne soit pas visible sous le rail latéral ; l'écart entre la cale d'espacement arrière et l'extrémité du cadre doit mesurer 10 mm



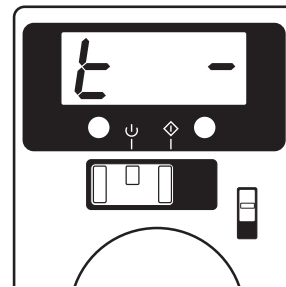
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, refer to **Belt Tracking** section

FR S'assurer que la courroie est centrée sur le tambour ; si non, consulter la section Guidage de la courroie



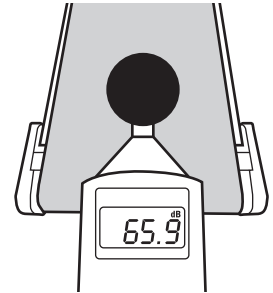
Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

Effectuer un contrôle visuel de tous les fils de raccordement dans le boîtier de commande pour s'assurer de leur stabilité ; si non, les rebrancher/sécuriser



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

S'assurer d'une charge du moteur inférieure à 60 % (appuyer sur la touche Fonction sur le dispositif de commande) ; une mesure supérieure à 60 % peut indiquer un problème du convoyeur

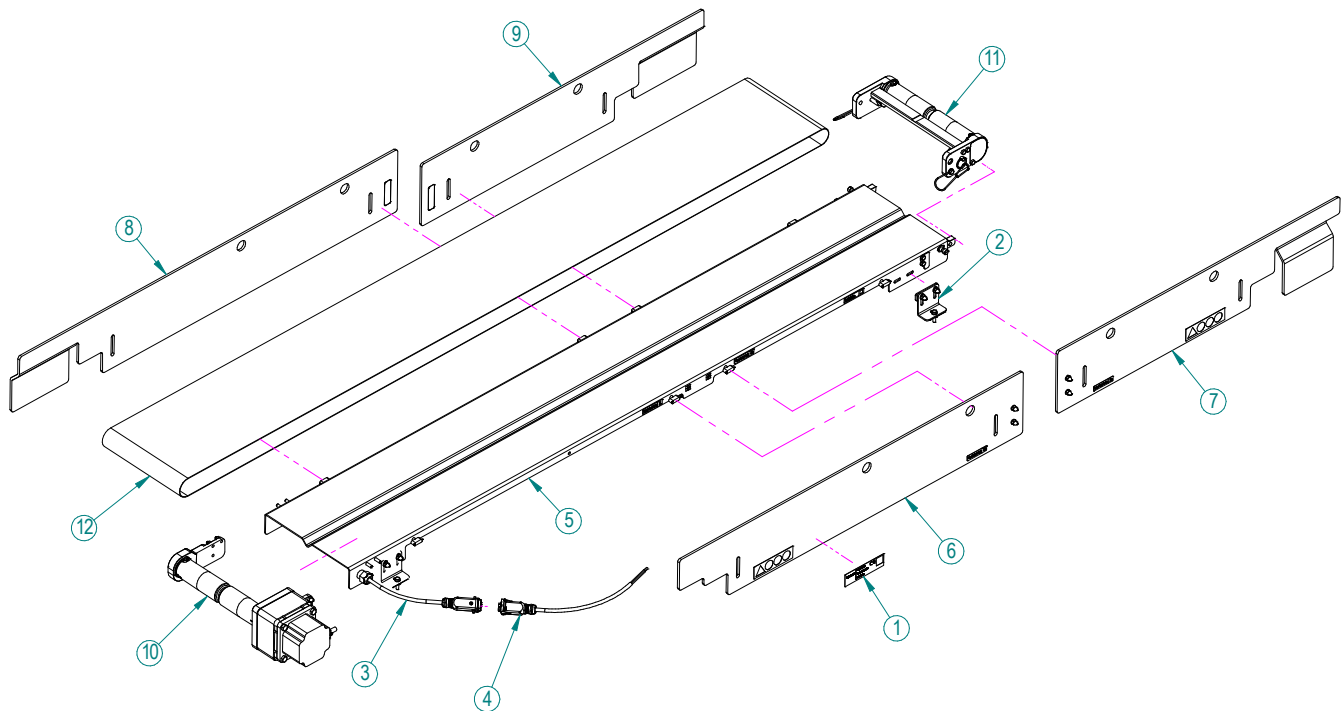


Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

S'assurer d'un niveau sonore inférieur à 70 dB ; une mesure supérieure à 70 peut indiquer un problème du convoyeur

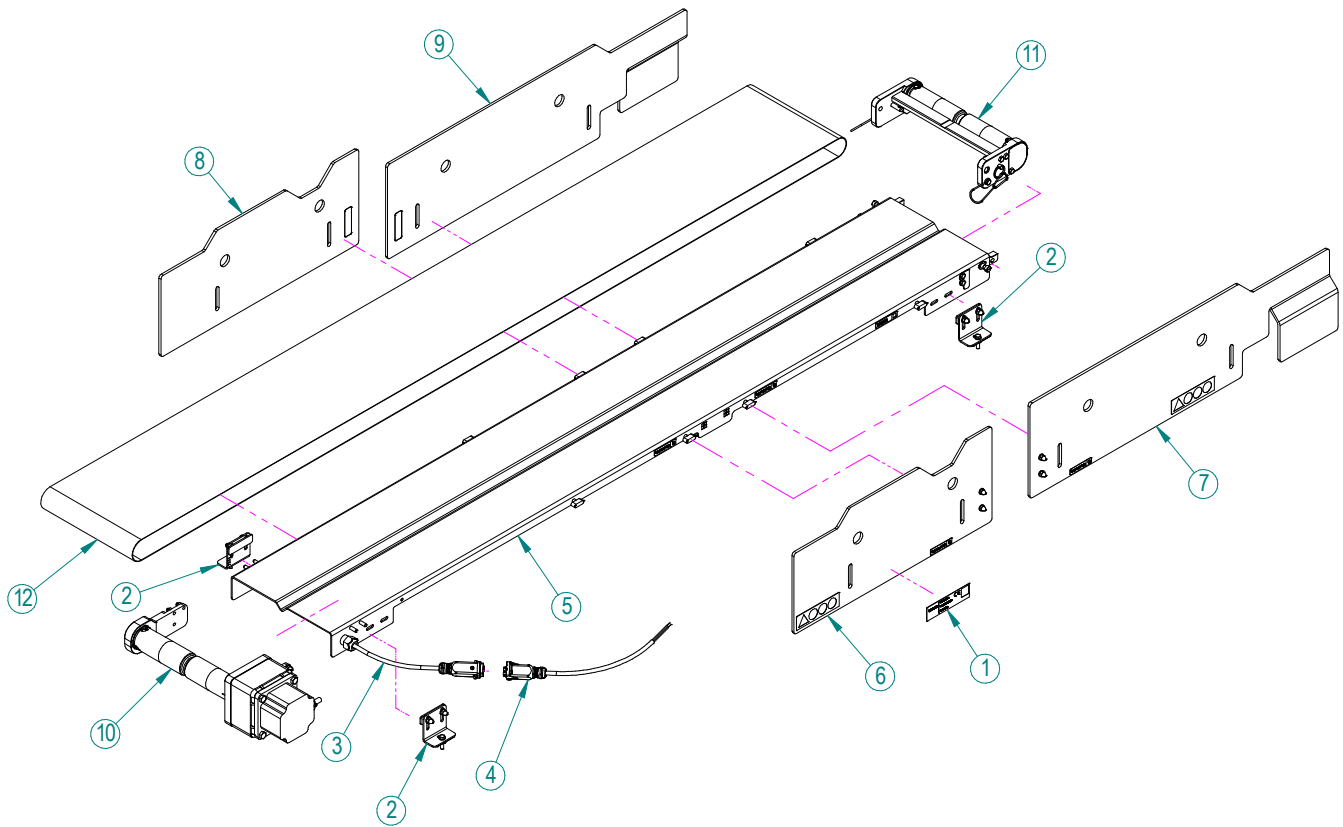
Exploded Views / Vues éclatées

► Prep Table Conveyor Assembly / Assemblage du convoyeur prép

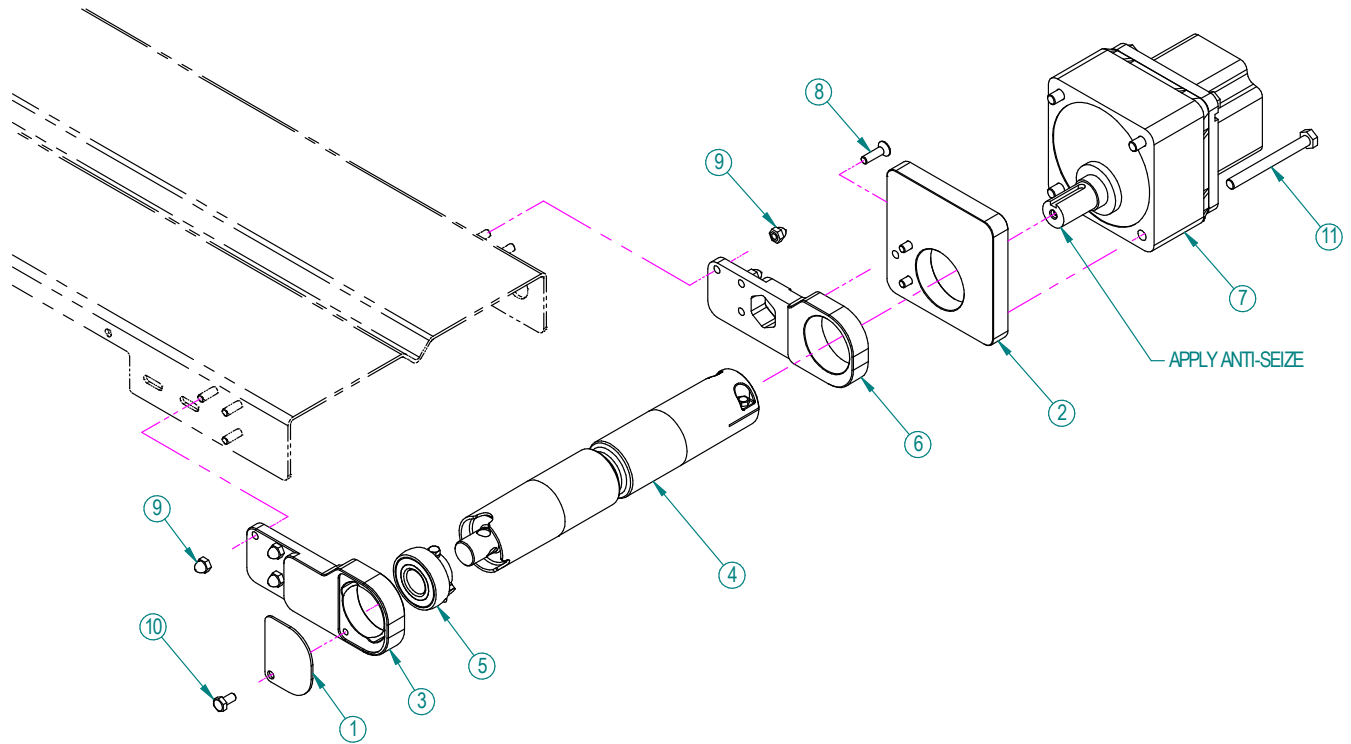


#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-290979-MNT3-ASY
3	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-290979-PSNSR-ASY
4	SENSOR WIRE EXIT END	310112-290979-PSNSR-EXIT-ASY
5	ASSY PREP TABLE FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-309730-FRM-PRP-ASY
6	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEEED DRIVE SIDE	310112-309730-GDPRP1-ASY
7	ASSY GUARD 2 PREP TBL DSCHRG DRIVE SIDE	310112-309730-GDPRP2-ASY
8	ASSY GUARD 3 PREP TBL INFEEED FREE SIDE	310112-309730-GDPRP3-ASY
9	ASSY GUARD 4 PREP TBL DSCHRG FREE SIDE	310112-309730-GDPRP4-ASY
10	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
11	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920

► ECU Conveyor Assembly / Assemblage du convoyeur ECU

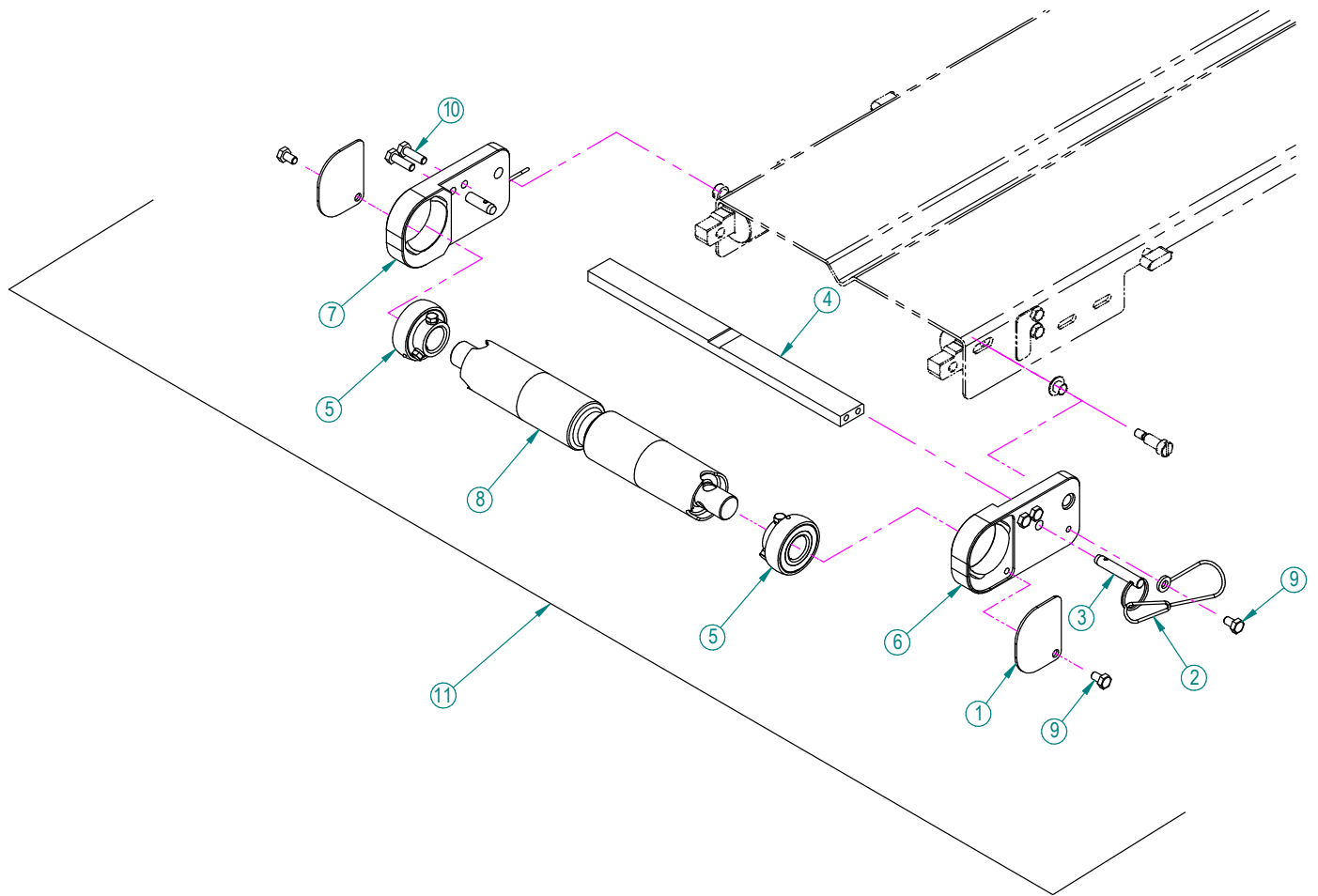


#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-290979-MNT3-ASY
3	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-290979-PSNSR-ASY
4	SENSOR WIRE EXIT END	310112-290979-PSNSR-EXIT-ASY
5	ASSY ECU FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-309730-FRM-ECU-ASY
6	ASSY GUARD 5 ECU INFEEED DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU5-ASY
7	ASSY GUARD 6 ECU DISCHARGE DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU6-ASY
8	ASSY GUARD 7 ECU INFEEED FREE SIDE	310112-309730-GDECU7-ASY
9	ASSY GUARD 8 ECU DISCHARGE FREE SIDE	310112-309730-GDECU8-ASY
10	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
11	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920



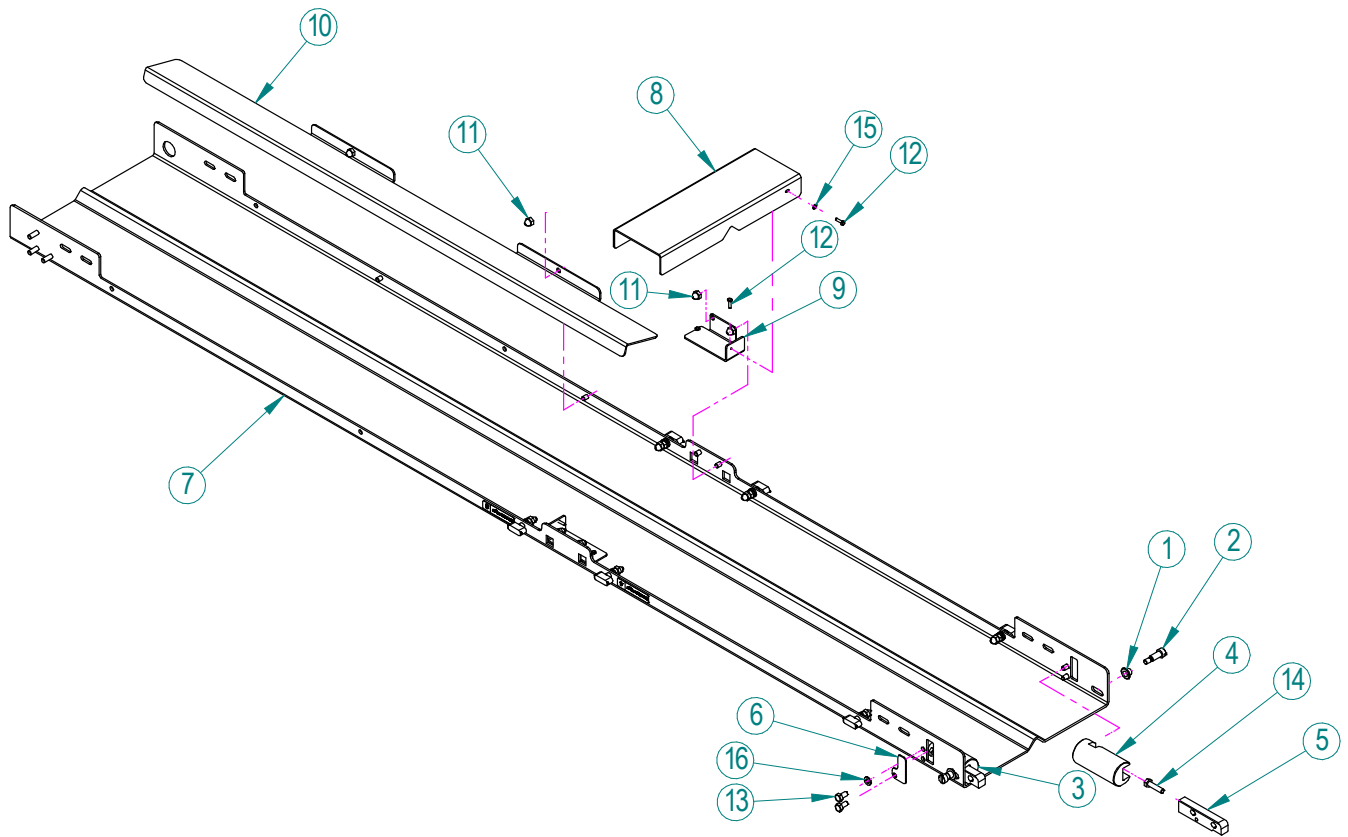
#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT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

► **Tail Assembly** / Assemblage de l'extrémité arrière



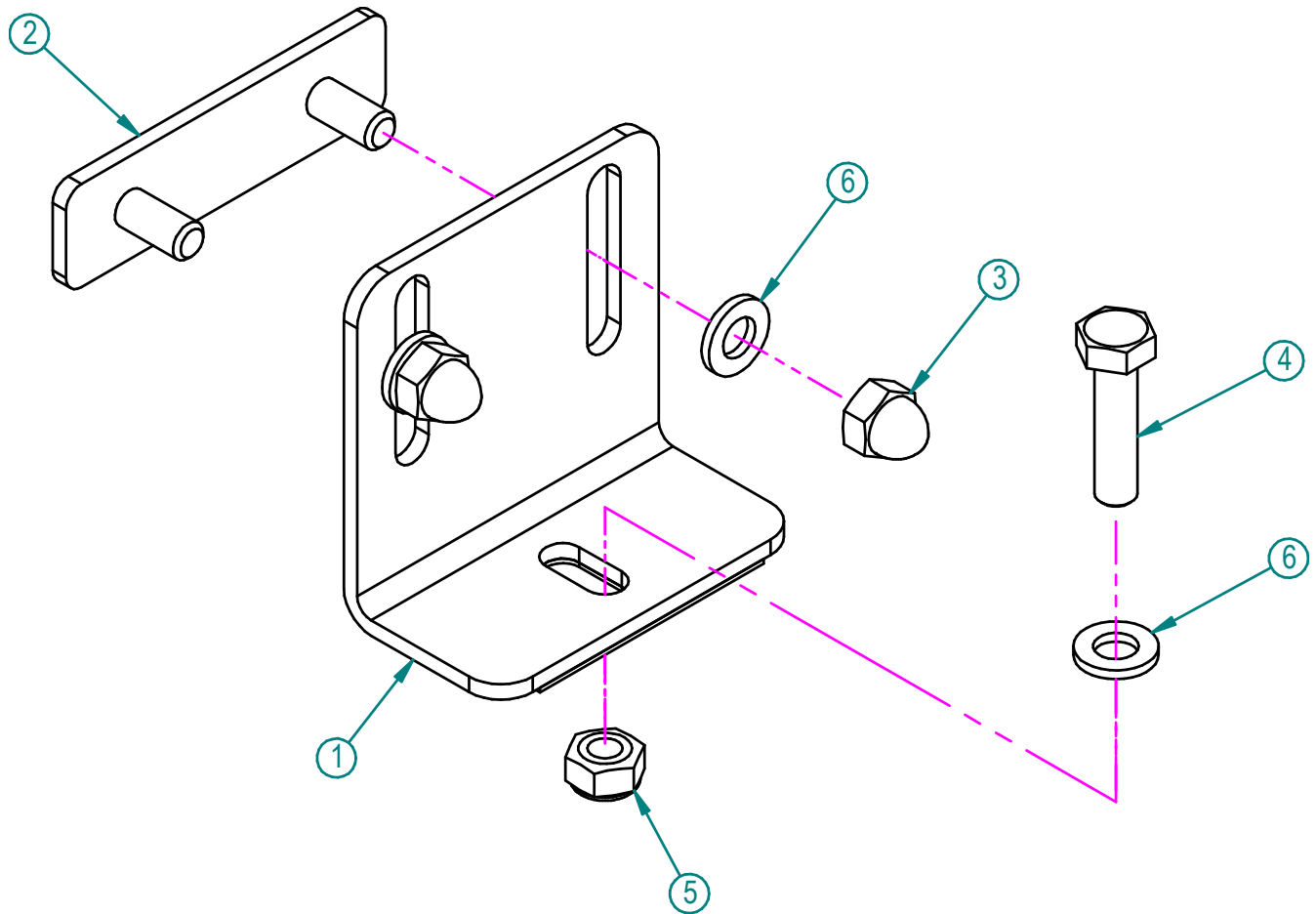
#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	NYLON LANYARD	310112-264421-LAYRD
3	PIN QUICK RELEASE	310112-264421-PIN3
4	TAIL SPACER	310112-264421-TLSPCR
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	TAIL BLOCK LH	310112-309730-TLBLKLH
7	TAIL BLOCK RH	310112-309730-TLBLKRH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

► **Frame Assembly** / Assemblage du cadre



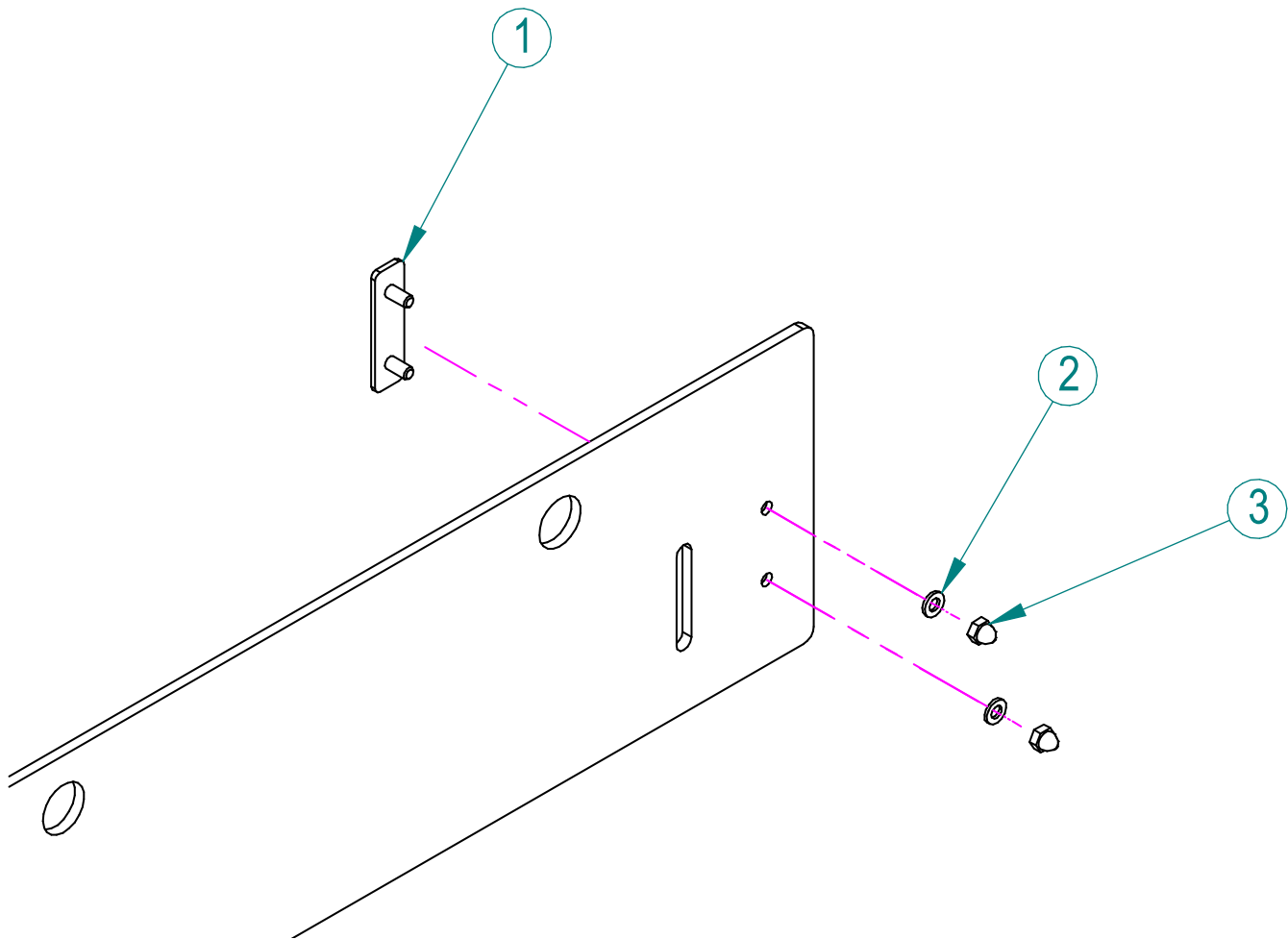
#	Description	Part Number
1	BUSHING	310112-264421-BSH
2	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
3	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
4	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
5	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
6	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
7	ASSY PREP TABLE FRAME W/TWIST LOCKS ASSY ECU FRAME W/TWIST LOCKS	310112-309730-FRM-PRP 310112-309730-FRM-ECU
8	GUARD SENSOR WIRE	310112-309730-SNSRGD
9	MOUNT SENSOR	310112-309730-SNSRMNT
10	TROUGH WIRE CARRIER	310112-309730-WTRGH
11	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
12	SCREW HEX HEAD CAP M3 X .5 X 12 SS	HHCS-M03X050X012-SS
13	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X012-SS
14	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
15	WASHER M3 X 7MM OD X .5MM THICK SS	WSHF-M03X07X05-SS
16	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Mount Assembly** / Assemblage du support



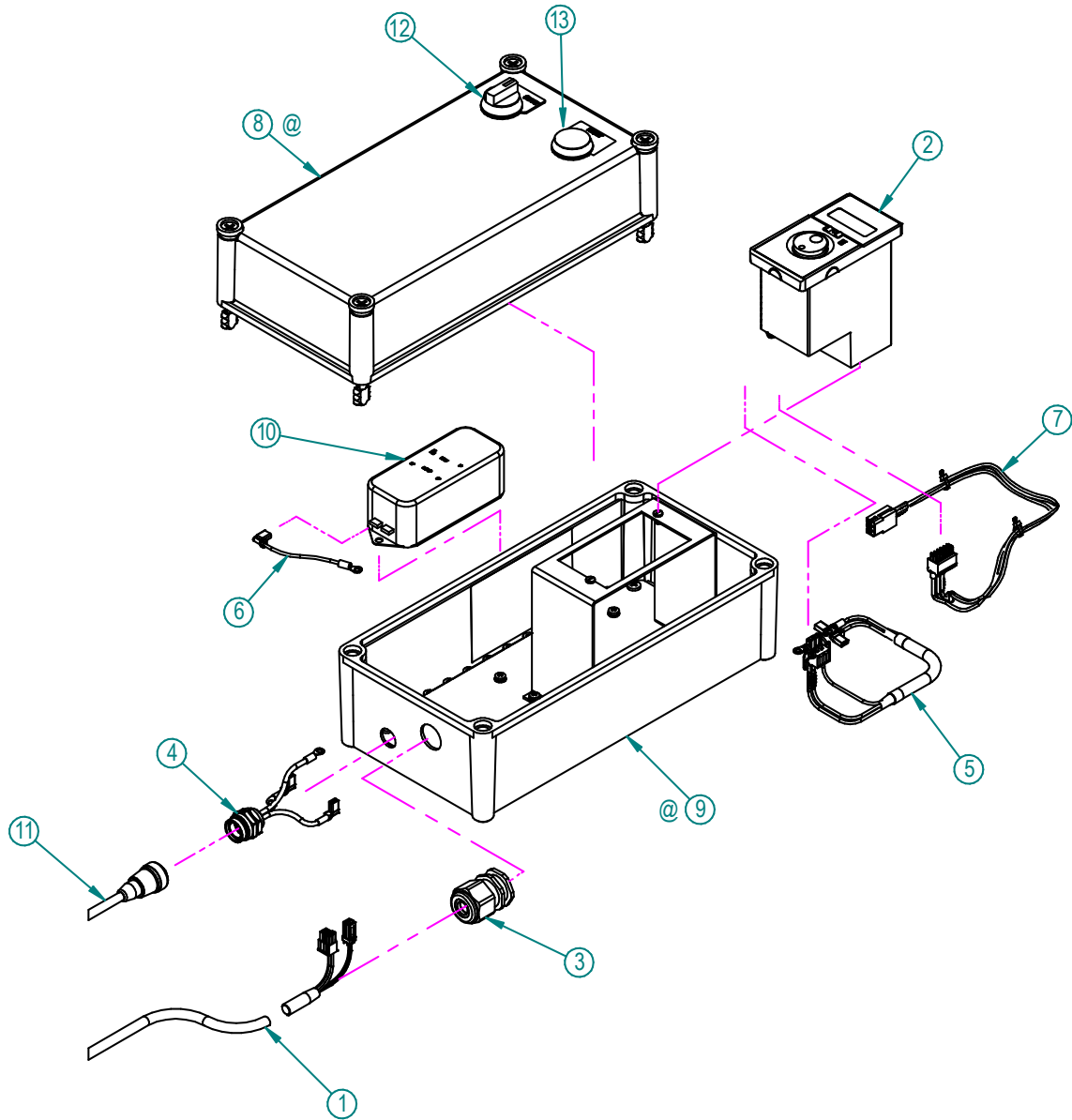
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
5	NUT HEX WITH NYLON M6 X 1 SS	NUTH-M06X100-SS-B
6	WASHER M6 X 12 OD X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

► **Plastic Guard Assembly** / Assemblage du protecteur en plastique

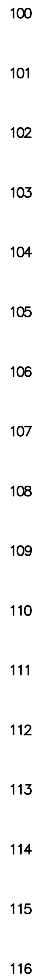


#	Description	Part Number
1	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
2	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00

► **Panel Assembly** / Assemblage du tableau de commande

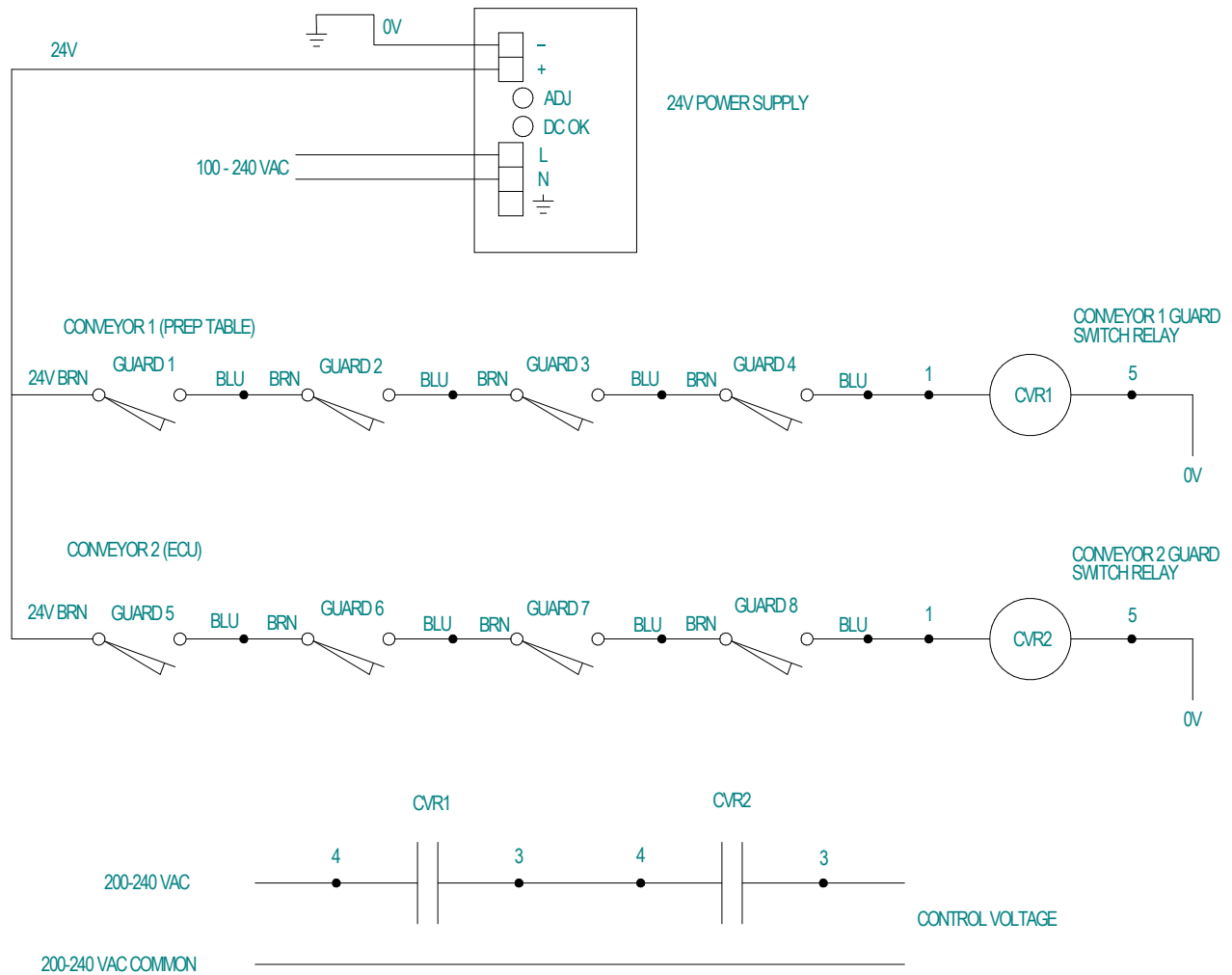


#	Description	Part Number
1	CONNECTION CABLE 1.5 METER	310112-309730-CC1.5M-ASY
2	CONTROLLER 200W 230VAC	310112-309730-CTL200-C-ASY
3	CORD GRIP SPLIT GLAND WITH NUT	310112-309730-HCG-ASY
4	POWER RECEPTACLE	310112-309730-PWRCPT-ASY
5	SHEIDLED WIRE	310112-309730-SHLDW-ASY
6	GROUND WIRE	310112-309730-WRGRD-ASY
7	I/O WIRE	310112-309730-WRIO-ASY
8	CONTROL PANEL COVER	310112-314189-CVR-ASY
9	ENCLOSURE BASE	310112-314189-ENCLBSE-ASY
10	CONTROL PANEL COVER	310112-E-MFLTR
11	CABLE POWER MALE 3M W/PINS	310112-E-PWRCBL-ASY
12	START/STOP SWITCH	310112-E-SWIO
13	RESET BUTTON	310112-E-RBTN



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

► **Interlock Guard Wiring Diagram** / Schéma de câblage Garde Interlock



EC Declaration of Incorporation

We,

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

declare under our sole responsibility that the products,

PF Series Conveyor

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

► Directives

Machinery Directive 2006/42/EC
EN 12100-2:2010 Safety of Machinery

Complies with the following basic requirement sub-chapters: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.6, 1.2.7, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.2, 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.

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

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

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

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

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

► Person authorized to compile the technical file

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

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

Name	David Dornbach	Company	QC Industries, LLC
Signature		Address	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 USA
Title	President	Date of Declaration	November 2, 2015

► Noise Declaration

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

Déclaration CE d'incorporation

Nous, soussignés,

QC Industries, LLC

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

déclarons sous notre entière responsabilité que les produits

Convoyeur série PF

auxquels le présent document se rapporte est conforme aux documents suivants.

► Directives

Directive relative aux machines 2006/42/CE

EN 12100-2:2010 Sécurité des machines

et aux sous-chapitres d'exigences de base suivants : 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.

Cette machine ne doit pas être mise en marche avant que les machines dans lesquelles elle est sensé être incorporée aient été déclarées conformes aux dispositions des directives relatives aux machines et à la CEM. La documentation technique est établie conformément à l'Annexe VII, Partie B.

Les installations de sécurité fournies par des tierces parties comprennent les suivantes :

1. Le montage sur la table pour bloquer l'accès au-dessous du convoyeur
2. Des moyens verrouillables ou équivalents pour l'isolation électrique
3. La protection contre les surintensités
4. L'emplacement et le fonctionnement de la fonction d'arrêt d'urgence

L'équipement susmentionné est conforme à toutes les clauses relatives à la sécurité de

EN 60204-1:2006 Sécurité des machines – Équipement électrique des machines

Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE

► Personne habilitée à établir le dossier technique

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

Les informations pertinentes seront communiquées par courrier électronique en réponse à une demande motivée des autorités nationales. (Enquêtes réglementaires seulement)

Nom David Dornbach

Signature



Fonction

Président

Société

QC Industries, LLC

Adresse

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587 VS

Date de la déclaration

le 2 novembre 2015

► Deklaracja dotycząca hałasu

W przypadku poprawnej instalacji poziom dźwięku wydawanego przez przenoźniki nie przekracza 70 dB.

Service Record / Fiche de service

Date / Date	Service Performed / Service rendu

► **Serial Number** / Numéro de série

► **Date of Installation** / Date d'installation
