

PF51 Conveyors

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



Contents / Table des matières

Warnings / Avertissements	2
Controller / Dispositif de commande	4
Conveyor Installation / Installation du convoyeur	5
Commissioning / Mise en service	7
Operation / Fonctionnement	12
Maintenance / Entretien	16
Tension & Tracking / Tension et guidage	17
Troubleshooting / Dépannage	24
Exploded Views / Vues éclatées	29
EC Declaration of Conformity / Déclaration CE de Conformité	38 39
Service Record / Fiche de service	43

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



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

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

Warnings / Avertissements



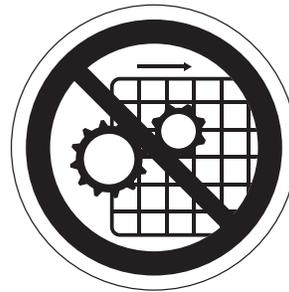
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

FR S'ils sont utilisés de manière inappropriée, les rouleaux du convoyeur peuvent pincer ou mutiler



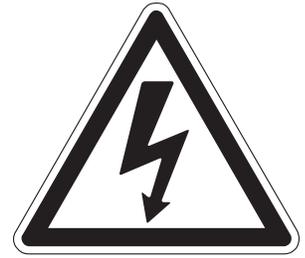
Lock out power before servicing conveyor

Verrouiller l'alimentation avant tout entretien sur le convoyeur



Do not use with guards removed

Ne pas utiliser sans les parois



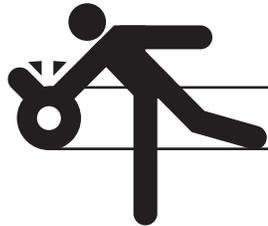
Risk of Electrocution and Fire

Risque d'électrocution et d'incendie ;



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 parois



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

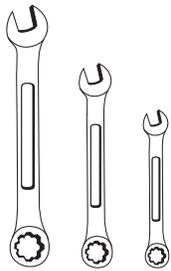


Servicing moving or energized equipment can cause severe injury LOCK OUT POWER

L'entretien d'appareils mobiles ou sous tension peut provoquer des blessures graves ; VERROUILLER L'ALIMENTATION

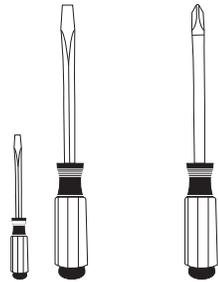
Tools and Supplies / Outils et fournitures

► Tools and Supplies / Outils et fournitures



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)



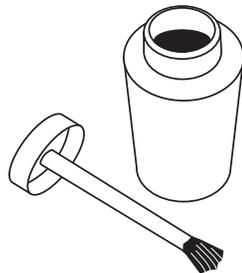
5mm Metric Allen Wrench

Clé Allen de 5 mm



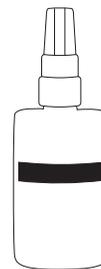
EN Cleaning Supplies (Cleaner, Towels)

FR Produits de nettoyage (nettoyant, serviettes)



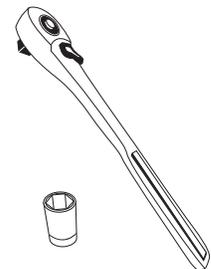
Anti-Seize

Lubrifiant antigrippant



Removable Threadlocker

Frein filet



Ratchet and 8mm Socket

Cliquet et tête de 8 mm

Controller Installation / Installation du dispositif de commande

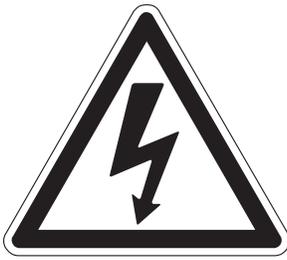
Lock-out power emergency stops are not included with the panels or conveyors. E-stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the E-stop is integrated in to the conveyor controller enclosure and requires a modular male connector. Additionally, installer must provide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

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.

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

AVERTISSEMENT: A cause du risque d'électrocution, l'entretien à l'intérieur du tableau de commande doit être effectué UNIQUEMENT par un technicien d'entretien ou un électricien certifié.

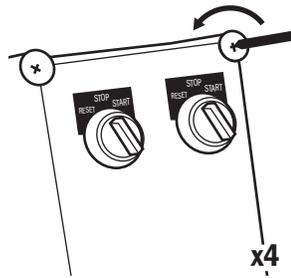
► Control Panel Install / Installation du tableaux de commande



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

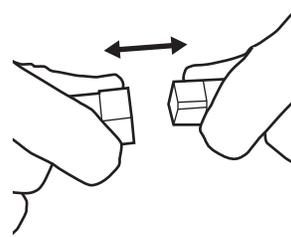
WARNING
Risk of Electrocution and Fire

FR S'assurer de l'utilisation d'une tension d'alimentation de 230 VAC monophasée
AVERTISSEMENT
Risque d'électrocution et d'incendie ;



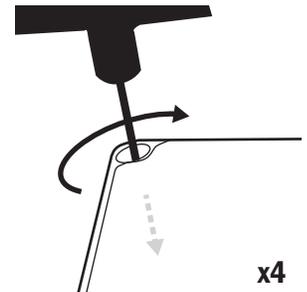
EN **2** Remove clear cover from control panel

FR Retirer le couvercle transparent du tableau de commande



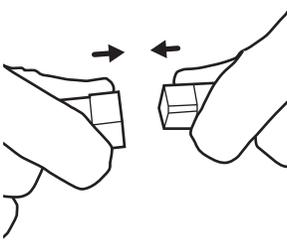
EN **3** Disconnect clear cover connector and set cover aside

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



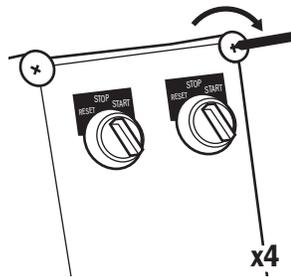
EN **4** Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

FR Fixer 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



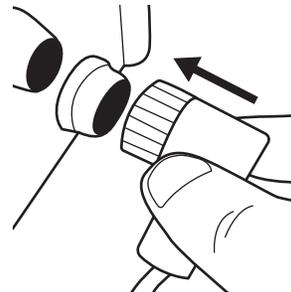
EN **5** Reconnect clear cover connector

FR Reconnecter le connecteur du couvercle transparent



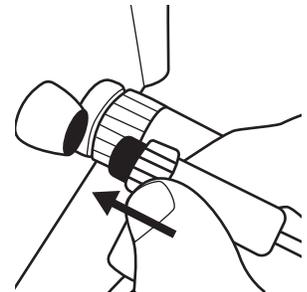
EN **6** Secure clear cover to control panel

FR Fixer le couvercle transparent au tableau de commande



EN **7** Connect power cable to controller

FR Brancher le câble d'alimentation au dispositif de commande



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

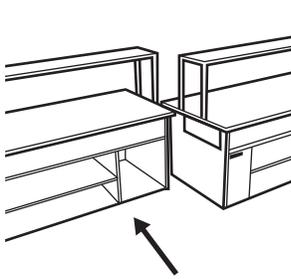
FR Brancher le câble Arrêt d'urgence au dispositif de commande

Conveyor Installation / Installation du convoyeur

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

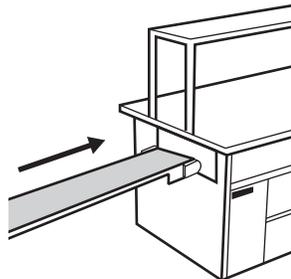
Les dispositifs d'arrêt d'urgence à verrouillage de l'alimentation ne sont pas inclus avec les tableaux ou les convoyeurs. Des dispositifs d'arrêt d'urgence sont requis et leur installation sur les tables est obligatoire. Ils sont branchés avant les tableaux de commande et leur actionnement doit couper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

► Install Conveyors In Tables / Installation des convoyeurs dans les tables



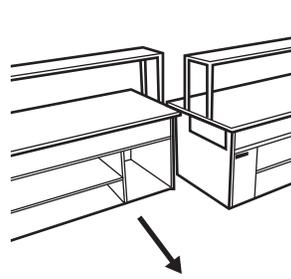
EN **1** Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

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



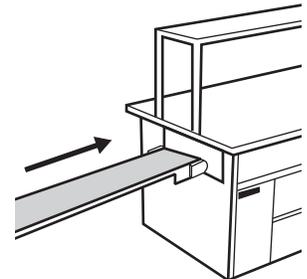
EN **2** Slide ECU conveyor, tail first, into ECU table

FR Faire glisser le convoyeur ECU, en arrière, dans la table ECU



EN **3** Move tables back together allowing access to prep cavity

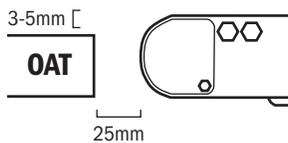
FR Rapprocher les tables pour permettre l'accès à la cavité de préparation



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

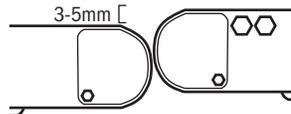
FR Faire glisser le convoyeur de la table de préparation, la partie arrière en premier, pour l'insérer dans la table de préparation

► Check Conveyor Elevations / Réglage de la hauteur des convoyeurs



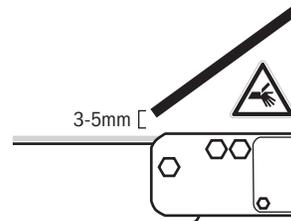
EN **1** Confirm ECU table conveyor discharge end is 3-5mm above OAT surface
WARNING
Leave 25mm gap between conveyor and OAT; a smaller gap creates a pinch hazard

FR 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.



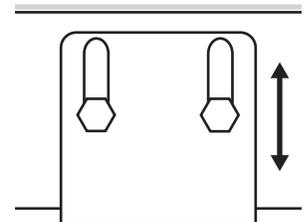
EN **2** Confirm conveyors at transition end of Prep table conveyor is 3-5mm above ECU conveyor; conveyor bearing housings should be between 0-5mm apart at transition

FR Vérifier que les convoyeurs à l'extrémité du point de transition du convoyeur de la table de préparation se trouvent entre 3 et 5 mm au-dessus du convoyeur ECU ; les boîtiers de roulement des convoyeurs doivent être séparés de 0 à 5 mm du point de transition



EN **3** Confirm prep table conveyor top of belt is 3-5mm below bottom of chute
WARNING
Chute and conveyor create a pinch point; proper guarding must be installed

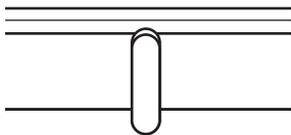
FR Régler le convoyeur de la table de préparation pour que le haut de la courroie arrive 3 à 5 mm en dessous du bas de la goulotte
AVERTISSEMENT
La goulotte et le convoyeur forment un point de pincement ; l'installation de bons protecteurs est obligatoire.



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

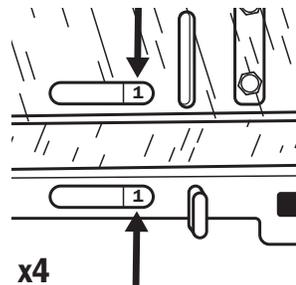
FR Effectuer les réglages nécessaires. La hauteur de montage peut être ajustée en desserrant les vis à tête hexagonale à l'aide d'une clé de 10 mm

► **Install Guards / Installation des parois**



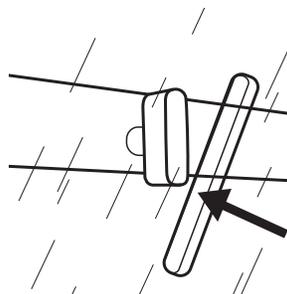
EN **1** Ensure all twist nuts are in vertical position

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



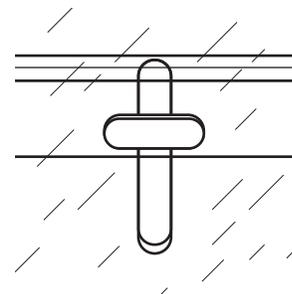
2 Match guard numbers with corresponding numbers on conveyor (4 guards for each conveyor)

Faire 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

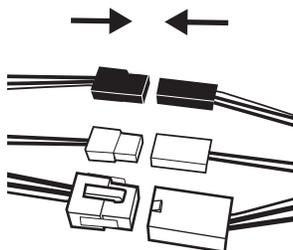


4 Twist all nuts to horizontal, locked position

Tourner tous les verrous en position horizontale (verrouillée)

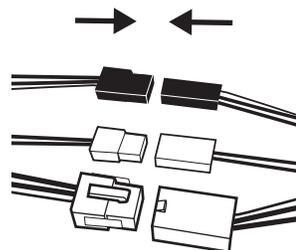
Repeat this procedure for the second conveyor.
Répéter la procédure pour le second convoyeur.

► **Connecting Conveyors to Controllers / Raccordement des convoyeurs aux dispositifs de commande**



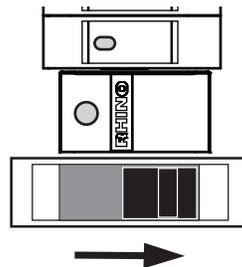
EN **1** Connect ECU conveyor to control panel using ECU wire connectors on controller

FR Raccorder le convoyeur ECU au panneau de contrôle en utilisant les câbles ECU du dispositif de commande



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

Raccorder le convoyeur PREP au panneau de contrôle en utilisant les câbles PREP du dispositif de commande



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

Retirer le couvercle en plastique sur le contrôleur, mettez le disjoncteur, et enlever les liens de fil de plaques frontales. Puis remplacer couvercle en plastique



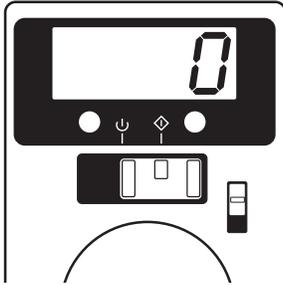
4 Turn control switch on both PREP and ECU table controllers to the reset position and release (//)

Placer le commutateur de commande du dispositif de commande de la table PREP en ECU sur la position de remise à zéro et lâcher (//)

Conveyors are now ready for commissioning.
Les convoyeurs sont maintenant prêts pour la mise en service.

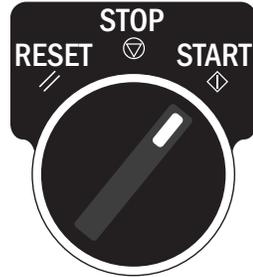
Commissioning / Mise en service

► Checking Controller / Vérification du dispositif de commande



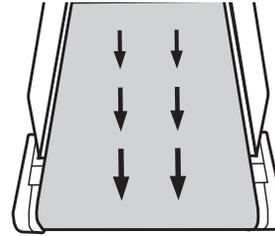
EN **1** Verify power to panel and both controllers read 0

FR Vérifier que le panneau est alimenté et que les deux dispositifs de commande affichent 0



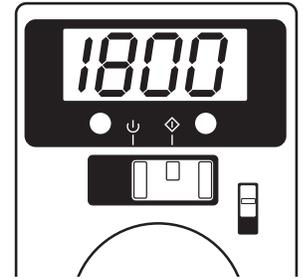
2 Turn controller switch to start

Placer le commutateur sur Marche



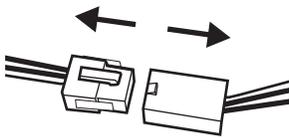
3 Verify belt on conveyor is moving towards OAT / front of kitchen

Vérifier que la courroie du convoyeur se déplace vers OAT / l'avant de la cuisine



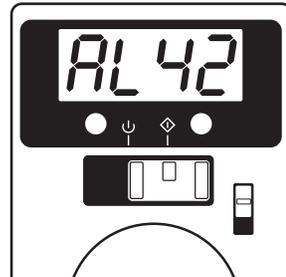
4 Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set

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



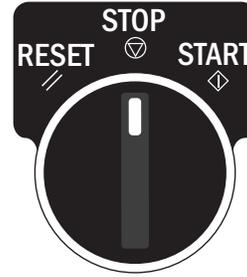
EN **5** Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector)

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



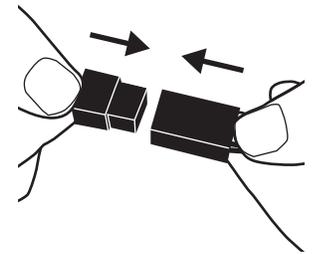
6 Verify controller displays AL42

Vérifier que le dispositif de commande affiche AL42



7 Turn Controller Switch to Stop

Tourner l'interrupteur vers Arrêt



8 Reconnect control cable

Rebrancher le câble de commande

Repeat this procedure for the second conveyor.

Répéter la procédure pour le second convoyeur.

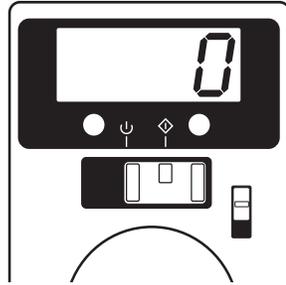
If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.

Si l'alarme n'est pas résolue, consulter le manuel du fabricant du dispositif de commande.

► **Checking Controller (continued)** / Vérification du dispositif de commande (suite)



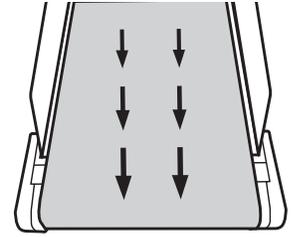
- EN **9** Turn control switch to reset (↙) to clear error
- FR Tourner l'interrupteur vers Réinitialiser (↙) pour enlever l'erreur



- 10** Verify controller displays 0
- Vérifier que le dispositif de commande affiche 0



- 11** Turn controller Switch to Start (↘)
- Tourner l'interrupteur vers Marche (↘)



- 12** Ensure conveyor is running
- Veiller à ce convoyeur est en cours d'exécution

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

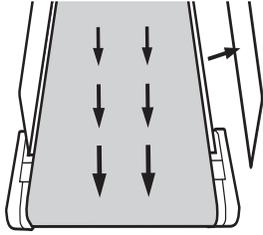
Si le convoyeur ne démarre pas, il est possible que les protections en plastique n'entrent pas en contact avec les capteurs ou que l'arrêt d'urgence soit activé. Vérifier que toutes les protections sont dans la bonne position et que tous les verrous rotatifs sont bien verrouillés (position horizontale). Veiller également à ce que l'arrêt d'urgence soit désactivé.

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

If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.
Veiller également à ce que l'arrêt d'urgence soit désactivé. (page 24) pour les mesures correctives.

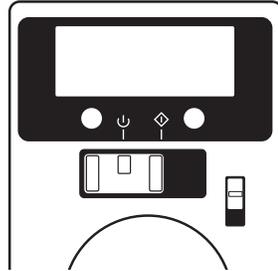
► Test Guard Sensors / Contrôle des capteurs de guidage

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



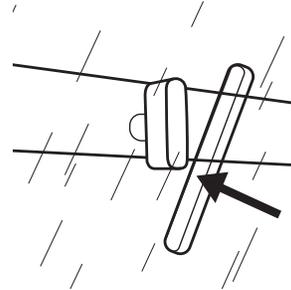
EN **1** With conveyor running, remove one guard

FR Avec le convoyeur en marche, retirer une paroi



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'est arrêté et que 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)



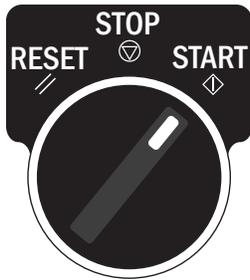
3 Replace guard by sliding over twist nuts and twisting nuts to horizontal position to lock in place

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



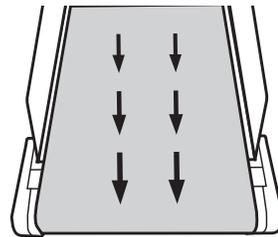
4 Turn control switch to Stop (⏏)

Tourner l'interrupteur vers la position Réinitialiser (⏏)



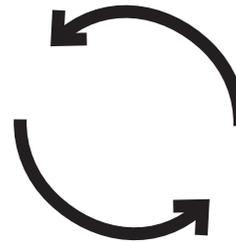
EN **5** Turn control switch to Start (⏩)

FR Tourner l'interrupteur vers Arrêt (⏩)



6 Ensure conveyor is running

S'assurer que le convoyeur est en marche



7 Repeat steps for each guard on conveyor

S'assurer que le convoyeur est en marche

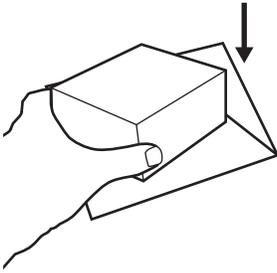
If conveyor does not start, plastic guards may not be making contact with sensors, or E-stop could be activated. Check all guards for proper placement and ensure that all twist nuts are in the locked (horizontal) position. Also, ensure E-Stop is deactivated.

Si le convoyeur ne démarre pas, il est possible que les protections en plastique n'entrent pas en contact avec les capteurs ou que l'arrêt d'urgence soit activé. Vérifier que toutes les protections sont dans la bonne position et que tous les verrous rotatifs sont bien verrouillés (position horizontale). Veiller également à ce que l'arrêt d'urgence soit désactivé.

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

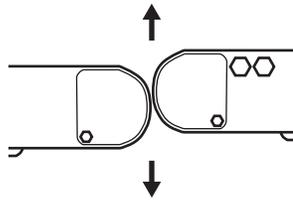
If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.
Si des problèmes surviennent, se reporter à la section Dépannage de ce manuel (page 24) pour les mesures correctives.

► **Test Transitions & Speed** / Contrôle des transitions et de la vitesse



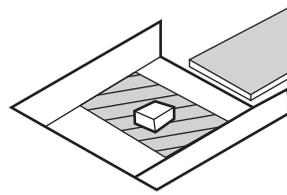
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table

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



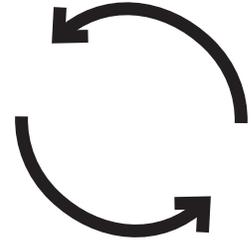
2 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

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



4 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)



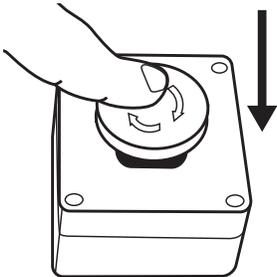
3 Test sandwich box several times, checking transitions between chute, conveyors and OAT

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

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

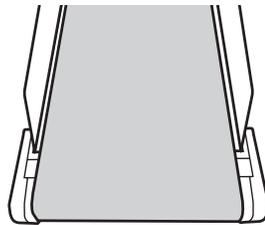
Si les boîtes de test frappent le dessous de la table, d'autres réglages de la hauteur du convoyeur peuvent être nécessaires.

► **Test Emergency Stop** / Test du mécanisme d'arrêt d'urgence



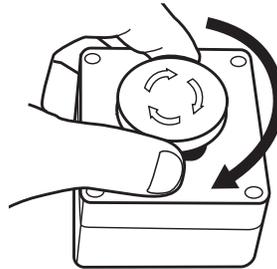
EN **1** With conveyor running, press E-stop

FR Avec le convoyeur en marche, appuyer sur E-stop



2 Ensure conveyors stop running

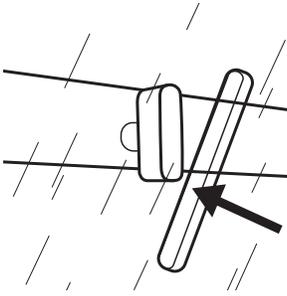
S'assurer que le convoyeur s'arrête



3 Reset E-stop by twisting button to depressed position

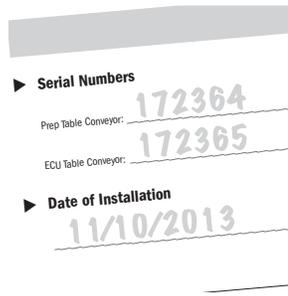
Réinitialiser l'arrêt d'urgence en enfonçant le bouton

► Complete Commissioning / Mise en service complète



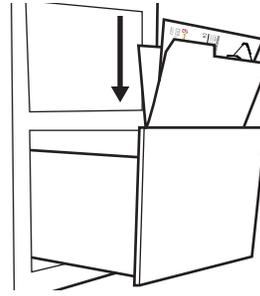
EN **1** If removed, replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

FR Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs jusqu'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

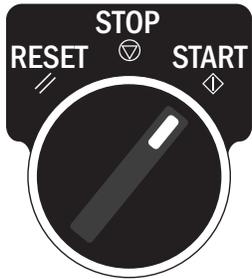


3 File this manual in store office for future reference

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

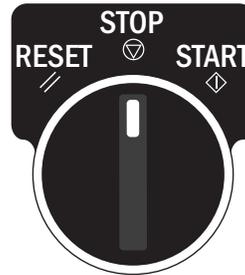
Operation / Utilisation

► Starting / Mise en marche



- EN **1** Start conveyor by turning control switch to Start (↔)
- FR Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur vers Marche (↔)

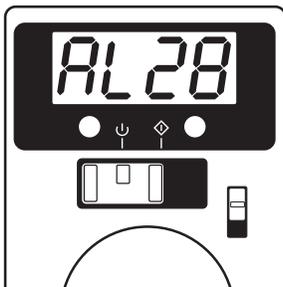
► Stopping / Arrêt



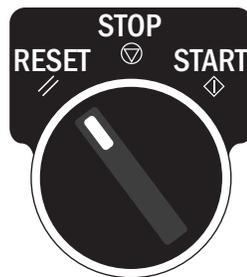
- 1** Stop conveyor by turning control switch to Stop (⌵)
- Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur vers Arrêt (⌵)

If conveyor does not start, check all guards are in place and E-stops are in depressed position. If conveyor still does not start, check troubleshooting section of this manual.
Si le convoyeur ne démarre pas, vérifier que toutes les protections sont en place et que les E-stops sont en position enfoncée. Si le convoyeur ne démarre toujours pas, consulter la section de dépannage de ce manuel.

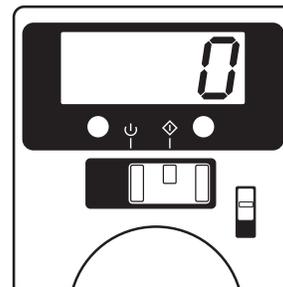
► Resetting / Réinitialisation



- 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** Turn control switch to Reset (↙) hold for one second
- Tourner l'interrupteur vers Réinitialiser (↙) maintenir pendant une seconde



- 3** If controller displays "0" the alarm has been cleared
- Si le dispositif de commande affiche « 0 », l'alarme est résolue



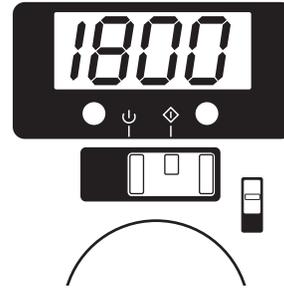
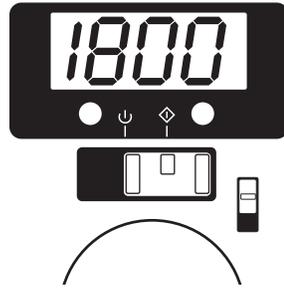
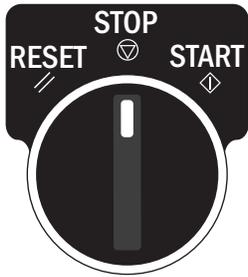
- 4** Start conveyor by turning control switch to Start (↔)
- Démarrer le convoyeur en tournant l'interrupteur vers Marche (↔)

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.

► 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 control switch to stop (⏹) and open plastic cover on controller box (**do not disconnect**)

FR Tourner l'interrupteur vers arrêt (⏹) et ouvrir le couvercle en plastique sur le boîtier du dispositif de commande (ne pas débrancher)

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 pendant 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"

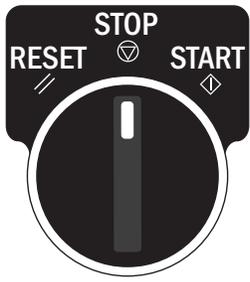
Garder Mode appuyé pour 5 secondes et attendre que l'affichage indique brièvement « UnLK » puis revienne à « non »

0

3 Press Function to return to operating mode

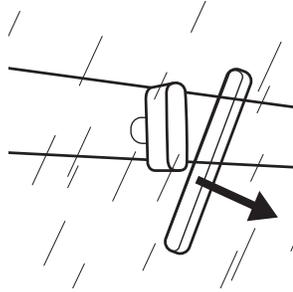
Appuyer sur Fonction pour retourner au mode de fonctionnement

► **Daily Cleaning / Nettoyage quotidien**



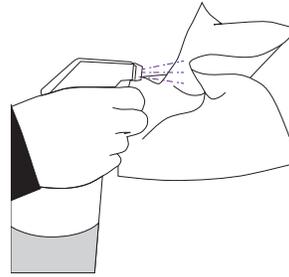
EN **1** Stop conveyor

FR Arrêter le convoyeur



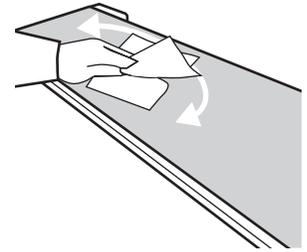
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

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



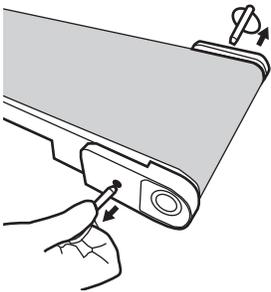
3 Spray rag with diluted cleaning solution

Vaporiser une solution de nettoyage diluée sur un chiffon



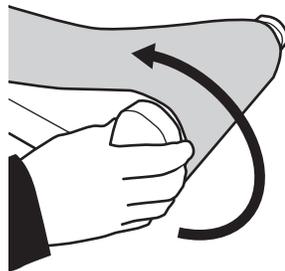
4 Wipe visible portion of belt

Essuyer la partie visible de la courroie



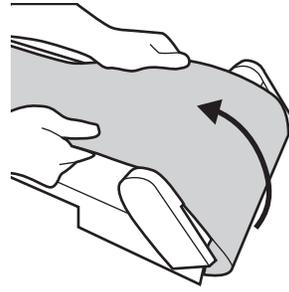
EN **5** Pull pins from both sides of conveyor's tail

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



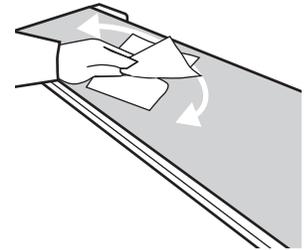
6 Lift tail pulley

Lever le tambour de renvoi



7 Manually advance belt to reveal opposite side

Avancer la courroie à la main pour révéler le côté opposé



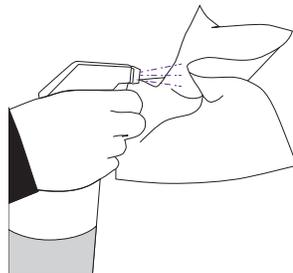
8 Wipe visible portion of belt

Essuyer la partie visible de la courroie



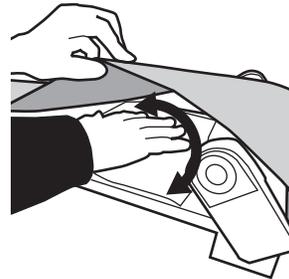
EN **9** Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

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



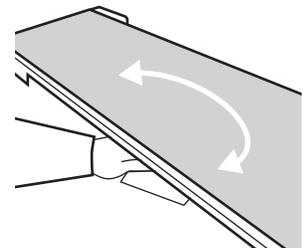
10 Spray rag with diluted cleaning solution

Vaporiser une solution de nettoyage diluée sur un chiffon



11 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

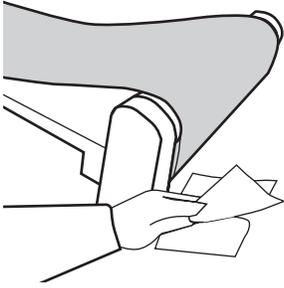
Essuyer toute la longueur du cadre sous la courroie



12 Wipe under entire length of conveyor

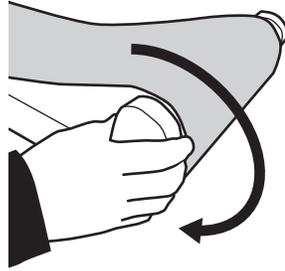
Essuyer toute la longueur du dessous du convoyeur

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



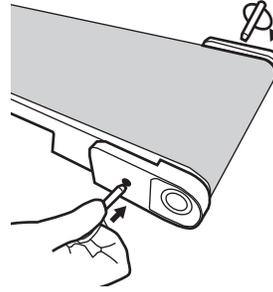
EN **13** Wipe under tail pulley

FR Essuyer le dessous du tambour de renvoi



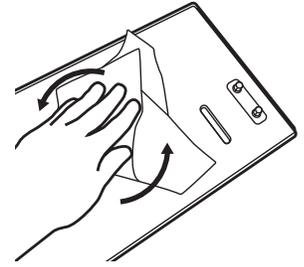
14 Lower tail pulley into place

Baisser le tambour de renvoi pour le remettre en place



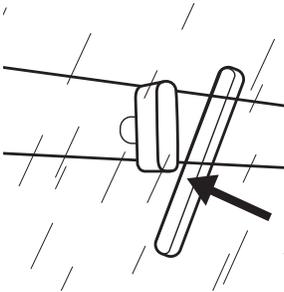
15 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Remettre les deux chevilles dans le tambour de renvoi du convoyeur



16 Wipe both sides of each guard

Essuyer les deux côtés de chaque profil



EN **17** 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 jusqu'aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



18 Start conveyor

Démarrer le convoyeur

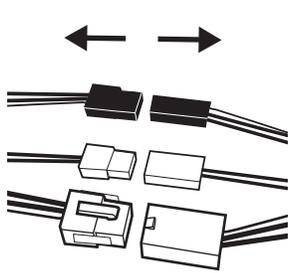
Maintenance / Entretien

► 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 réaliser ces étapes avant d'effectuer toute procédure d'entretien décrite dans la section Entretien.

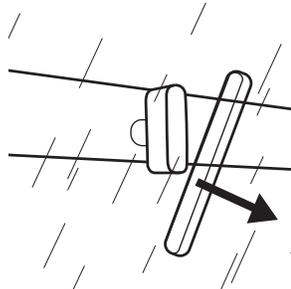
Ensure Conveyor is turned off by switching On/Off switch on controller to off position.
S'assurer que le convoyeur est désactivé en plaçant le commutateur du dispositif de commande en position d'arrêt.

 Ensure power is shut off and locked out.
Veiller à ce que l'alimentation soit fermée et verrouillée.



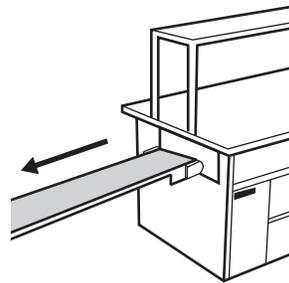
EN **1** Disconnect conveyor from control panel

FR Débrancher le convoyeur du tableau de commande



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

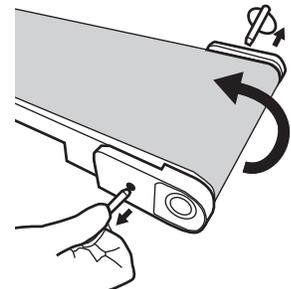
Retirer les parois en tournant les verrous rotatifs en position verticale et en faisant glisser les parois par dessus



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



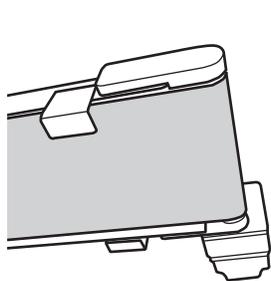
Retirer de la table
Poids : 32 kg (70 lb) ; doit être soulevé par deux personnes



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

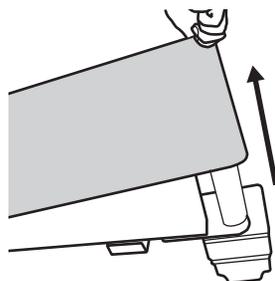
Éliminer la tension de la courroie en retirant les deux chevilles de l'arrière du convoyeur et en tournant l'extrémité vers le haut

► Belt Change / Changement de courroie



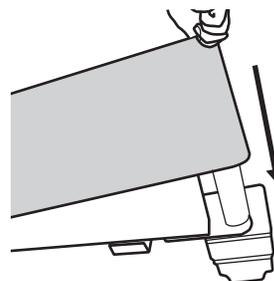
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

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



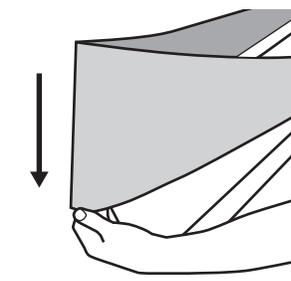
2 Slide old belt off conveyor frame

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

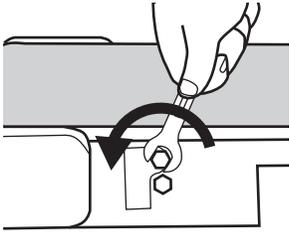
To complete belt change, refer to Finalizing Maintenance section of this manual. (page 22)

Pour terminer le changement de courroie, se reporter à la section Finalisation de l'entretien de ce manuel. (page 22)

► **Belt Tensioning / Tension de la courroie**

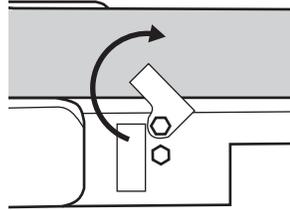
If belt slips or is stopping, improper tension may be the cause. See steps below for corrective actions.

Si la courroie glisse ou s'arrête de tourner, il se peut qu'elle ne soit pas correctement tendue. Voir les étapes ci-dessous pour des mesures de rectification.



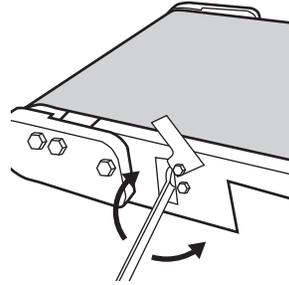
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover

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



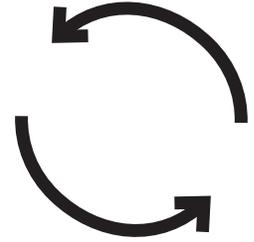
2 Rotate Tension Window Cover to open position

Ouvrir le couvercle de la fenêtre de tension en le tournant



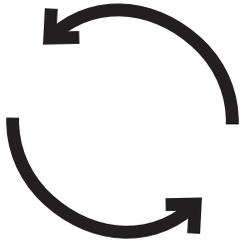
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

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



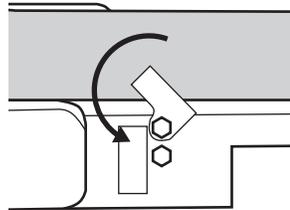
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations as step 3**

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



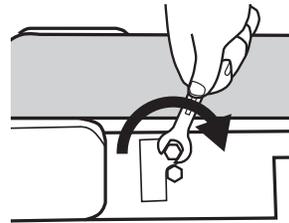
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved

FR Répéter cette démarche jusqu'à ce que la tension soit adéquate



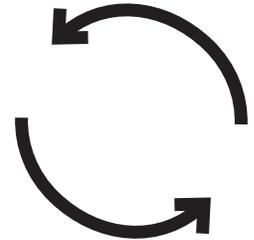
6 Rotate Tension Window Cover into place

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



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

Répéter les étapes 6 et 7 de l'autre côté du convoyeur pour s'assurer que les deux couvercles de la fenêtre de tension sont fermés

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.

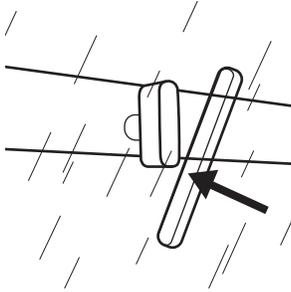
► Belt Tracking / Guidage de la courroie

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.

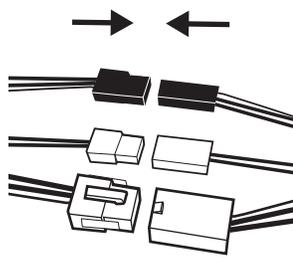
If belt is squeaking or riding too far to one side of conveyor, improper tacking may be the cause. See steps below for corrective actions.

Si la courroie grince ou qu'elle se décale trop d'un côté du convoyeur, un positionnement incorrect peut être la cause. Voir les étapes ci-dessous pour des mesures de rectification.



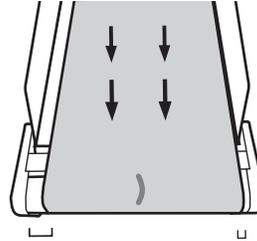
- EN **1** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

FR Repositionner les parois en les faisant glisser sur les verrous rotatifs jusqu'aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



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

Rebrancher le convoyeur au panneau de contrôle en utilisant les deux connecteurs et brancher le câble du capteur pour retirer le fil



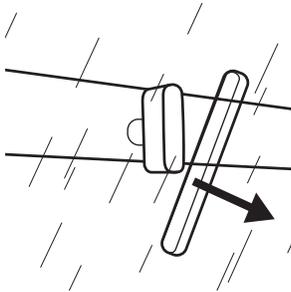
- 3** Run conveyor by turning Control Switch to start and make observations. A belt is miss tracked when it rides closer to one side or there is bulging at center of belt

Démarrer le convoyeur en tournant le commutateur du dispositif de commande sur Démarrer et faire des observations. Une courroie est mal positionnée si elle est décalée par rapport au centre ou si elle est bombée au centre



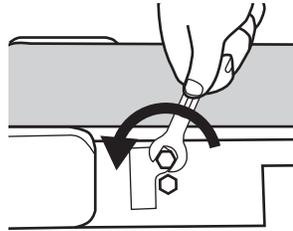
- 4** To start tracking belt, stop conveyor

Pour repositionner la courroie, arrêter le convoyeur



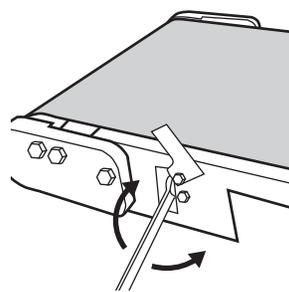
- EN **5** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

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



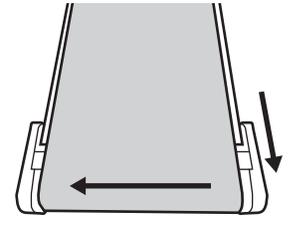
- 6** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover and rotate up

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



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

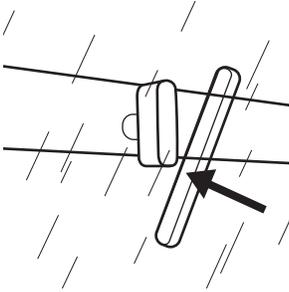
Ajouter ou supprimer la tension d'un côté de la courroie en tournant la vis de serrage deux tours de la clé



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

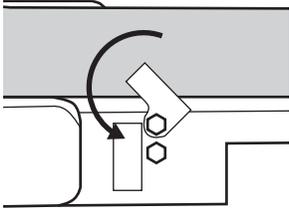
Repositionner les parois en les faisant glisser par dessus les verrous rotatifs jusqu'aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place

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



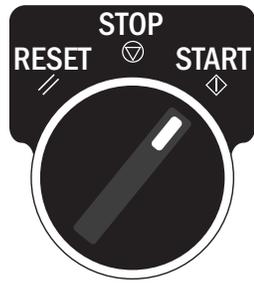
EN **9** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

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



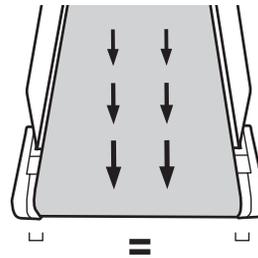
EN **13** Once proper tracking is achieved, ensure conveyor is stopped and rotate Tension Window Cover in to place

FR Une fois que la bonne position est atteinte, vérifier que le convoyeur est arrêté et mettre le cache de la fenêtre de tension en place



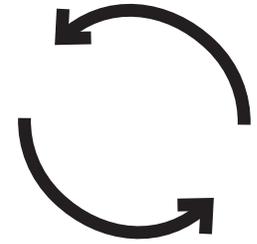
10 Start conveyor

Démarrer le convoyeur



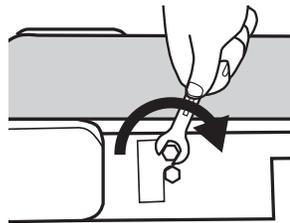
11 Correct tracking is achieved when some of tail pulley is visible on both sides of belt

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

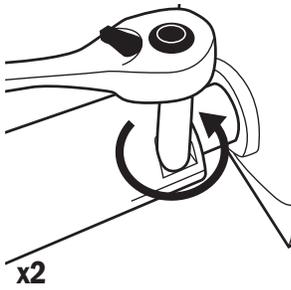
Répéter jusqu'à ce que le suivi approprié soit atteint



14 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

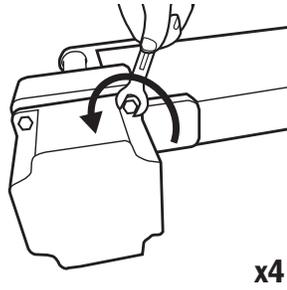
Serrer la vis à tête hexagonale supérieure sur le couvercle de la fenêtre de tension

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



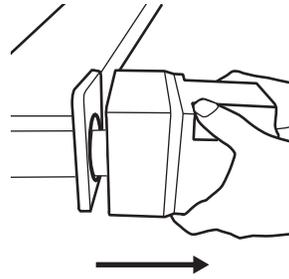
EN **1** Loosen and remove two hex clamping screws holding drive pulley to gearmotor using an 8mm socket

FR Desserrer et retirer les deux vis de serrage à tête hexagonale reliant le tambour d'entraînement au moteur à engrenages à l'aide d'une douille de 8 mm



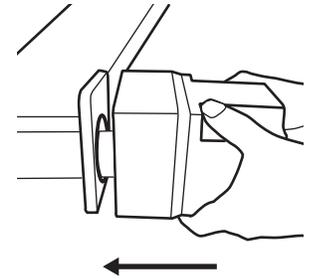
EN **2** Loosen and remove four hex head bolts holding gearmotor to mounting plate using a 13mm wrench

FR Desserrer et retirer les quatre boulons à tête hexagonale en maintenant le moteur à engrenages fixé sur la plaque de montage à l'aide d'une clé de 13 mm



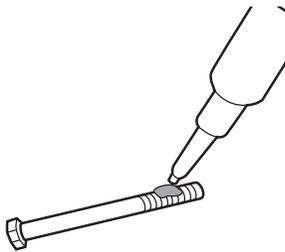
EN **3** Slide gearmotor and drive pulley out of mounting plate

FR Faire glisser le moteur à engrenages et le tambour hors de la plaque de montage



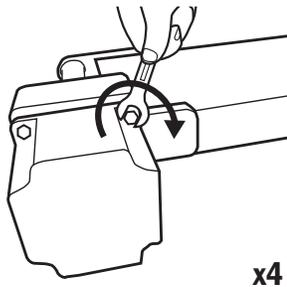
EN **4** Apply anti-seize to motor shaft and slide through motor mounting bracket into pulley

FR Appliquer anti-grippage des moteurs arbre et glisser à travers le moteur support de montage dans la poulie



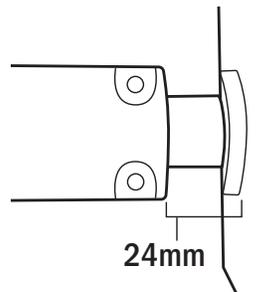
EN **5** Apply removable threadlocker to motor mounting screws

FR Appliquer un adhésif de freinage amovible aux vis de montage du moteur



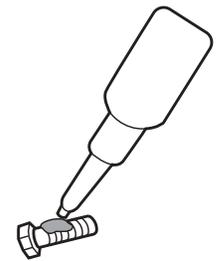
EN **6** Insert and tighten four motor mounting screws using a 13mm wrench

FR Insérer et serrer les quatre vis de montage du moteur à l'aide d'une clé de 13 mm



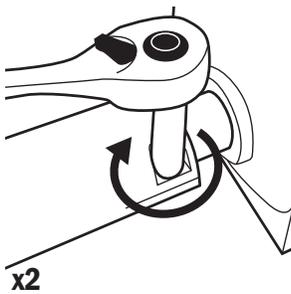
EN **7** Ensure gap between motor and pulley is 24mm

FR Vérifier que l'espace entre le moteur et le tambour est de 24 mm



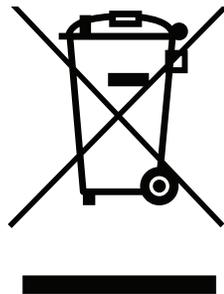
EN **8** Apply removable threadlocker to pulley clamping screws

FR Appliquer un adhésif de freinage amovible aux vis de serrage du tambour



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

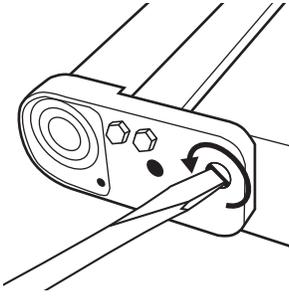
FR Insérer et serrer les deux vis de serrage du tambour à l'aide d'une douille de 8 mm



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

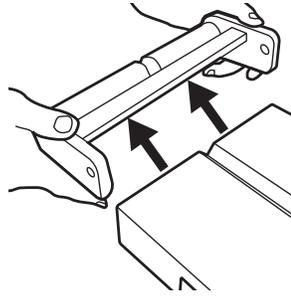
FR Éliminer Motorréducteur en conformité avec les DEEE ou retourner au QC Conveyors pour l'élimination

► **Tail Assembly Replacement** / Remplacement de l'assemblage arrière



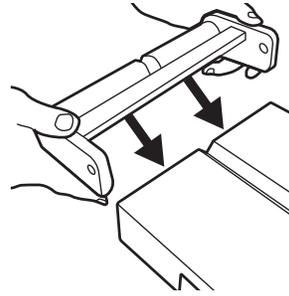
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly

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



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

FR Enlever l'assemblage arrière du convoyeur



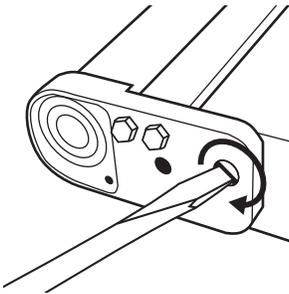
EN **3** Replace with new tail assembly

FR Remplacer par un nouvel assemblage arrière



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

FR Appliquer un adhésif de freinage amovible aux deux vis épaulées

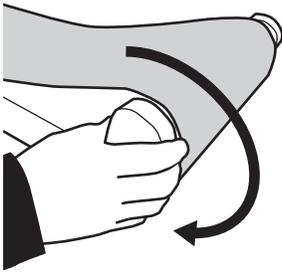


EN **5** Replace and tighten shoulder bolts on both sides of tail assembly

FR Replacer et serrer les vis épaulées des deux côtés de l'assemblage arrière

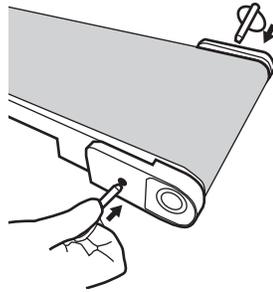
► Finalizing Maintenance / Fin de l'entretien

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



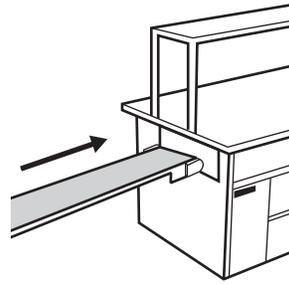
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

FR Centrer la courroie sur l'extrémité arrière et la baisser en position de fonctionnement et s'assurer que les deux chevilles sont insérées à l'arrière



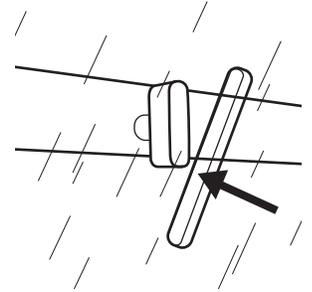
2 insert both pins into tail

Insérer les deux broches à l'arrière



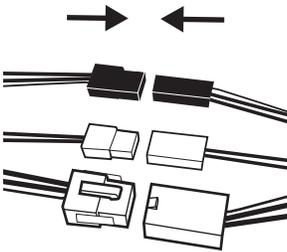
3 Slide conveyor into table

Glisser le convoyeur dans la table



4 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 jusqu'aux numéros correspondants et tourner les verrous en position horizontale pour les verrouiller en place



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

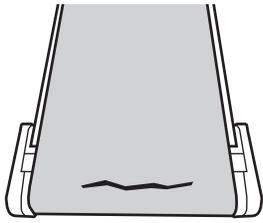
FR Reconnecter le convoyeur au tableau de commande à l'aide de tous les connecteurs

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

Après avoir effectué les étapes d'entretien, tous les LEDs du dispositif de commande devraient être allumés et verts. S'il n'en est pas ainsi, consultez les sections LEDs du dispositif de commande et Dépannage de ce manuel.

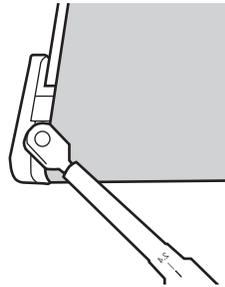
Maintenance Checklist / Liste de contrôle pour l'entretien

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.



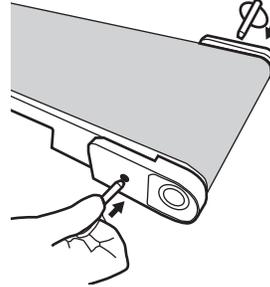
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt. To replace belt, refer to **Belt Change** section of this manual. (page 16)

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



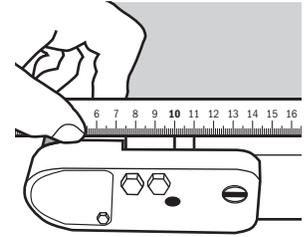
Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 N-m

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



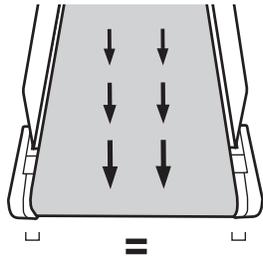
Ensure both pull pins are inserted in tail

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



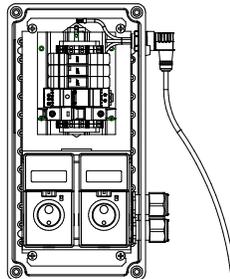
Ensure gap between tail spacer and end of frame should be about 10mm. To properly tension belt, refer to **Belt Tensioning** section of this manual. (page 17)

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



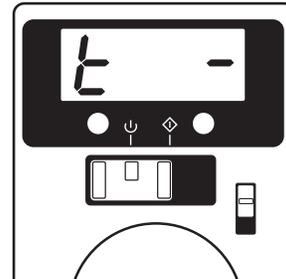
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, belt needs to be tracked. To track belt, refer to **Belt Tracking** section of this manual. (page 19)

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



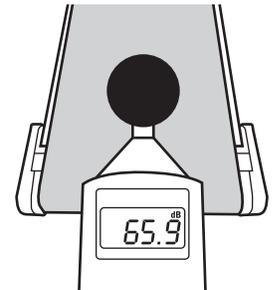
Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

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



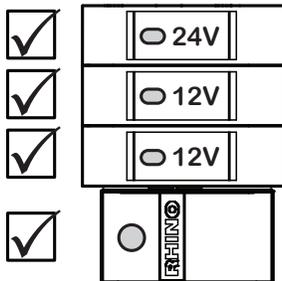
Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

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

Troubleshooting / Dépannage

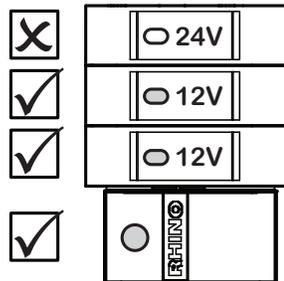
► Controller LEDs / LEDs du dispositif de commande

⚠ WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed **ONLY** by a service technician or licensed electrician.
AVERTISSEMENT: A cause du risque d'électrocution, l'entretien à l'intérieur du tableau de commande doit être effectué **UNIQUEMENT** par un technicien d'entretien ou un électricien certifié.



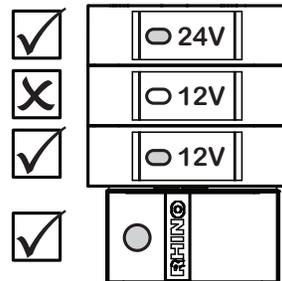
EN Conveyor is ready to start

FR Le convoyeur est prêt à démarrer



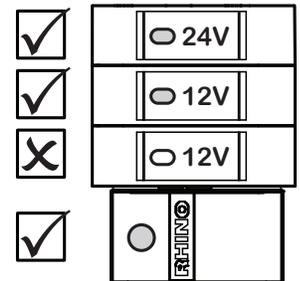
E-Stop is activated. Reset E-Stop

Arrêt d'urgence activé. Réinitialiser l'arrêt d'urgence



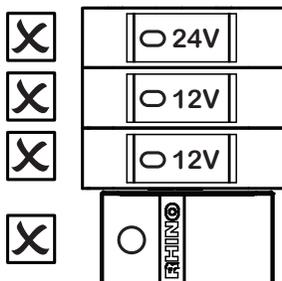
Guards on ECU Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

Pas de contact entre les parois du convoyeur ECU et les capteurs. Vérifier les parois



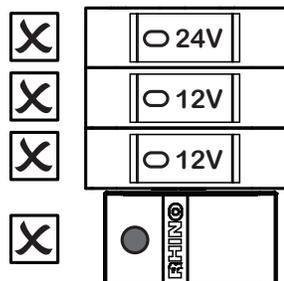
Guards on Prep Table Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

Pas de contact entre les parois de la table de préparation du convoyeur et les capteurs. Vérifier les parois



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

FR Ligne d'alimentation désactivée. Le disjoncteur s'est peut-être déclenché et doit être réinitialisé.



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

Le LED Alimentation électrique est rouge. Un problème de fonctionnement est détecté et les câbles du tableau doivent être vérifiés.

► Clearing Alarms / Résolution des alarmes

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

Si le dispositif de commande affiche un code d'alarme, tourner l'interrupteur marche/arrêt vers Arrêt (⏹), résoudre la situation selon les instructions ci-dessous, débrancher l'alimentation, la rebrancher, puis appuyer sur le bouton Réinitialiser (↺) sur le tableau de commande. Si l'alarme n'est pas résolue, un remplacement du dispositif de commande peut s'avérer nécessaire.

AL22

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

FR Tension d'entrée supérieure à 240 V de 20 % ; un électricien doit contrôler la tension d'alimentation

AL25

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

FR Tension d'entrée inférieure à 200 V de 20 % ; un électricien doit contrôler la tension d'alimentation ou le câblage de l'alimentation

AL30

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

FR Blocage du convoyeur ou problème mécanique ; dégager le produit bloqué ou réparer le convoyeur

AL31

EN Overspeed error; replace gearmotor if recurring

FR 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

EN Power interrupted with Control Switch in Start position (⏸)

FR Interruption de l'alimentation avec l'interrupteur marche/arrêt en position Marche (⏸)

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

EN Read/Write error within controller

FR Erreur de lecture/écriture dans le dispositif de commande

AL21

EN Main circuit overheat

FR Surchauffe du circuit principal

AL28

EN Open circuit on motor sensor wire; electrician must check wiring

FR Ouvrir le circuit sur le fil du capteur du moteur ; l'électricien doit vérifier le câblage

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..

► Troubleshooting / Dépannage

Symptom / Manifestation	Possible Cause / Cause possible	Corrective Action / Mesure corrective
Conveyor continues to run with guard(s) removed Le convoyeur continue de fonctionner avec les parois de protection retirées	Power supply wired incorrectly Alimentation électrique mal branchée	Ensure + is wired to brown and - to blue Vérifier que la borne + est reliée au câble brun et la borne - au câble bleu
	Sensor Relay fused closed Relais capteur disjoncté	Replace 12V relay; check wiring for a short to make sure relay doesn't fuse closed again Remplacer le relais de 12 V ; vérifier que le câblage ne comprend pas de court-circuit pour éviter un nouveau disjonctage du relais
	Sensor harness is defective Harnais du capteur défectueux	Replace sensor harness (all 4 sensors) Remplacer le harnais du capteur (pour les 4 capteurs)
	Sensor relay circuit wired incorrectly Circuit de relais du capteur mal branché	Verify sensor circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Vérifier que le circuit du capteur est branché correctement (voir schéma de câblage)
DC Control displays AL42 alarm code Le contrôle DC affiche le code d'alarme AL42	Motor wire is not properly connected between controller and motor Le câble reliant le moteur au dispositif de commande n'est pas correctement branché	Reconnect or replace motor cable(s) between motor and controller; turn off control panel to reset alarm then turn control back on to start conveyor(s) Rebrancher ou remplacer le(s) câble(s) reliant le moteur au dispositif de commande ; désactiver le panneau de commande pour réinitialiser l'alarme, puis rallumer le dispositif de commande pour démarrer le(s) convoyeur(s)
	No Power to the DC control Pas d'alimentation sur le contrôle DC	E-stop is activated L'arrêt d'urgence est activé
		One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Une ou plusieurs parois de protection du convoyeur ne sont pas installées ou pas correctement fixées
		Circuit Breaker inside the control panel is off Le disjoncteur à l'intérieur du panneau de commande est fermé
		Main Circuit Breaker in electric chase table is off Le disjoncteur principal du tableau électrique est fermé
		Building Circuit Breaker is off Le disjoncteur du bâtiment est fermé
		Sensor/E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Capteur/circuit de relais de l'arrêt d'urgence mal branché ou faux contact
		Power disconnected from panel Alimentation débranchée du panneau
E-Stop relay LED is not on Le témoin LED de l'arrêt d'urgence n'est pas allumé	E-stop is activated L'arrêt d'urgence est activé	Release e-stop Activer l'arrêt d'urgence
	E-stop cable is not connected properly between e-stop and e-stop circuit Le câble d'arrêt d'urgence n'est pas correctement connecté entre le circuit et le mécanisme d'arrêt d'urgence	Connect e-stop cable to e-stop circuit Brancher le câble d'arrêt d'urgence au circuit d'arrêt d'urgence
	Circuit Breaker inside the control panel is off Le disjoncteur à l'intérieur du panneau de commande est fermé	Turn on circuit breaker inside control panel Ouvrir le disjoncteur à l'intérieur du panneau de commande
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Le disjoncteur principal du tableau électrique est fermé	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Ouvrir le disjoncteur principal à l'intérieur du tableau électrique
	E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Circuit de relais de l'arrêt d'urgence mal branché ou faux contact	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Vérifier que le circuit du capteur de l'arrêt d'urgence est branché correctement (voir Schéma de câblage)
	Relay is defective Le relais est défectueux	Replace defective relay Remplacer le relais défectueux

► Troubleshooting (continued) / Dépannage (suite)

Symptom / Manifestation	Possible Cause / Cause possible	Corrective Action / Mesure corrective
Guard relay(s) LED is not on Le témoin LED du relais des parois de protection n'est pas allumé	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Une ou plusieurs parois de protection du convoyeur ne sont pas installées ou pas correctement fixées	Install and properly secure all clear conveyor guards Installer et fixer correctement toutes les parois de protection du convoyeur
	Sensor cable is not connected to sensor circuit on one or all conveyors Le câble du capteur n'est pas connecté au circuit du capteur sur un ou sur l'ensemble des convoyeurs	Connect sensor cable on one or all conveyors Connecter le câble du capteur sur un ou sur l'ensemble des convoyeurs
	Circuit Breaker inside the control panel is off Le disjoncteur à l'intérieur du panneau de commande est fermé	Turn on circuit breaker inside control panel Ouvrir le disjoncteur à l'intérieur du panneau de commande
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Le disjoncteur principal du tableau électrique est fermé	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Ouvrir le disjoncteur principal à l'intérieur du tableau électrique
	Sensor relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Circuit de relais du capteur mal branché ou faux contact	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Vérifier que le circuit du capteur de l'arrêt d'urgence est branché correctement (voir Schéma de câblage)
DC control allows speed change but motor doesn't turn on Le contrôle DC permet le changement de vitesse, mais le moteur ne démarre pas	Relay is defective Le relais est défectueux	Replace defective relay Remplacer le relais défectueux
	Motor wire is not properly connected between controller and motor Le câble reliant le moteur au dispositif de commande n'est pas correctement branché	Re-connect motor wire underneath DC controller Reconnecter le câble du moteur sous le contrôleur DC Re-connect motor wire at the motor Reconnecter le câble du moteur au niveau du moteur Re-connect motor wire at the cable extension connection Reconnecter le câble du moteur au niveau du connecteur d'extension du câble
	Control has been programmed to fixed speed Le dispositif de commande a été programmé pour une vitesse fixe	Re-program controller to allow speed change (see Speed Change) Reprogrammer le dispositif de commande pour permettre le changement de vitesse (voir Changement de vitesse)
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 de la courroie	See Belt Tracking section Voir la section Guidage de la courroie
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 Aucune
Belt running wrong in direction La courroie tourne dans le mauvais sens	Directional Switch on Controller is in the FWD position Le commutateur directionnel du dispositif de commande est en position FWD	Move Directional Switch on Controller to REV position Placer le commutateur directionnel du dispositif de commande sur la position REV

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

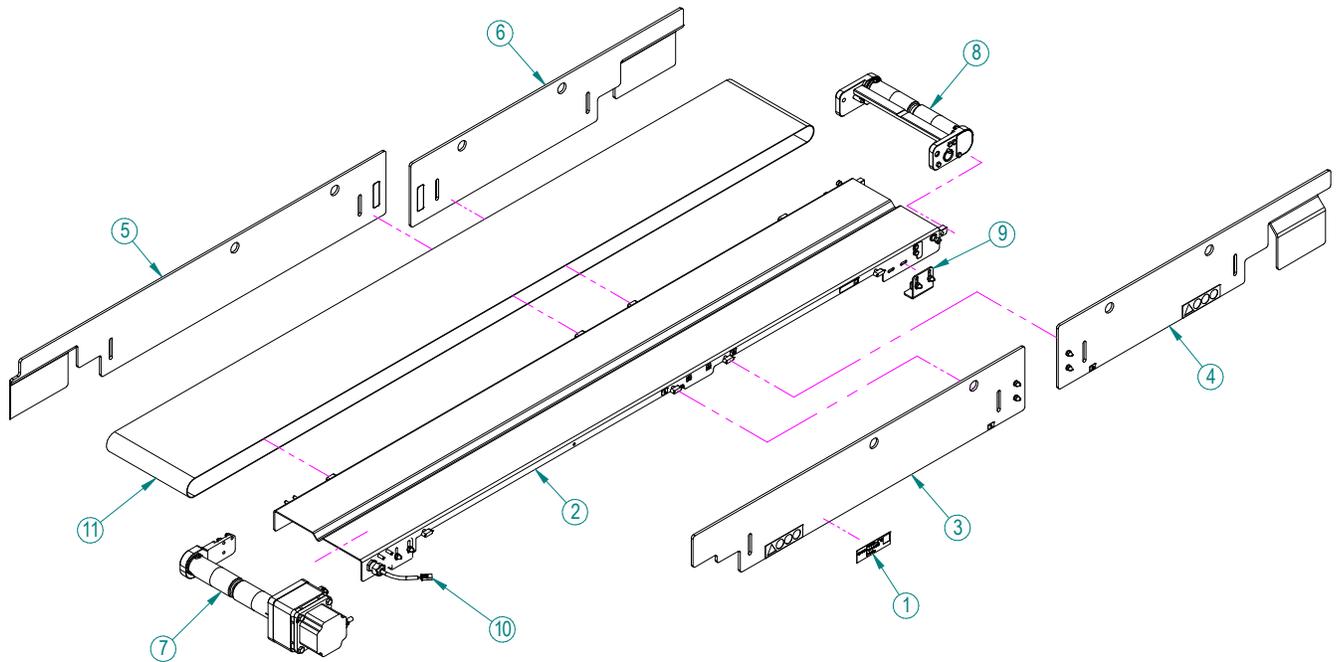
Part #	Description
310112-309730-PS24V	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE
310112-315577-RLY12V-LED	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-315577-RLY24V-LED	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-309730-GDPRP1-ASY	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEED DRV SIDE
310112-309730-GDPRP2-ASY	ASSY GUARD 2 PREP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

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

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

Exploded Views / Vues éclatées

► Prep Conveyor Assembly / Assemblage du convoyeur prep

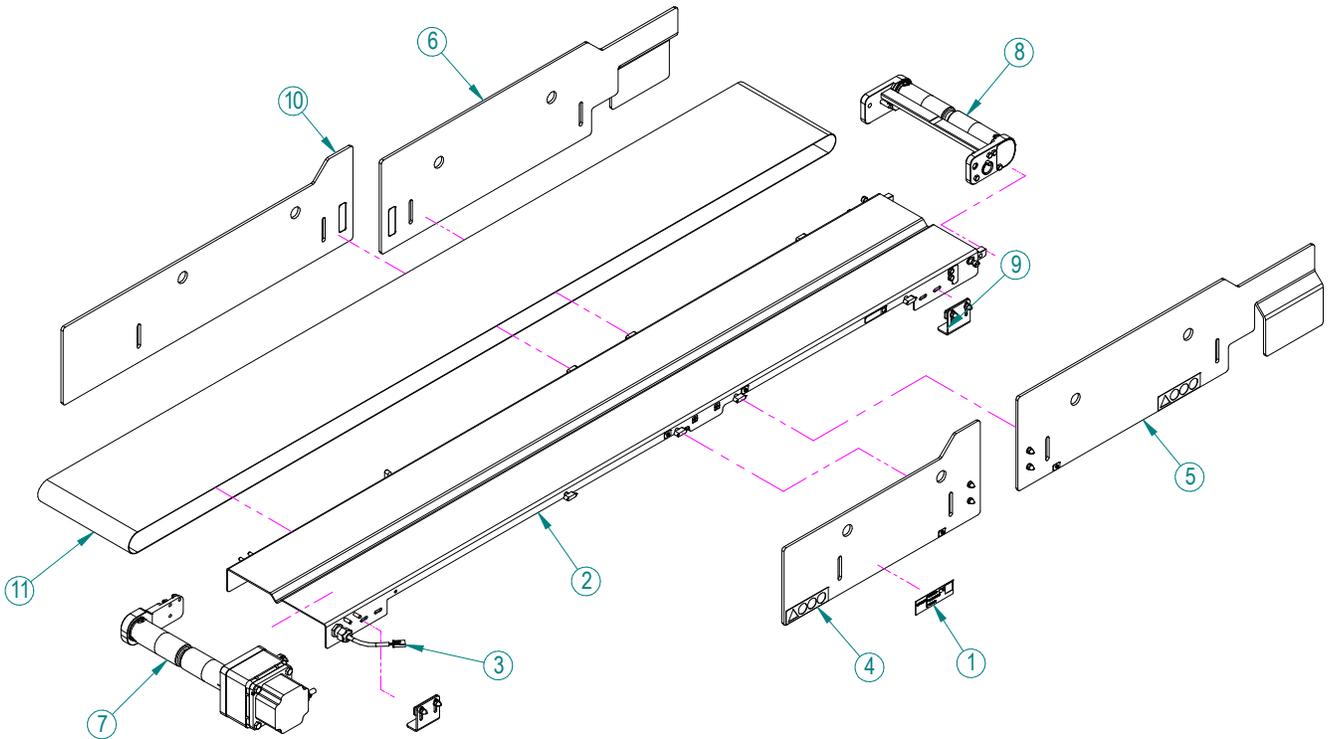


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

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

#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY PREP TABLE FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-309730-FRM-PRP-ASY
3	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEEED DRV SIDE	310112-309730-GDPRP1-ASY
4	ASSY GUARD 2 PREP TBL DISCHARGE DRV SIDE	310112-309730-GDPRP2-ASY
5	ASSY GUARD 3 PREP TBL INFEEED FREE SIDE	310112-309730-GDPRP3-ASY
6	ASSY GUARD 4 PREP TBL DISCHARGE FREE SIDE	310112-309730-GDPRP4-ASY
7	ASSY DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-309730-VDRVASY
8	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
9	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-315577-PSNSR-ASY
11	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920

► **ECU Conveyor Assembly** / Assemblage du convoyeur ECU

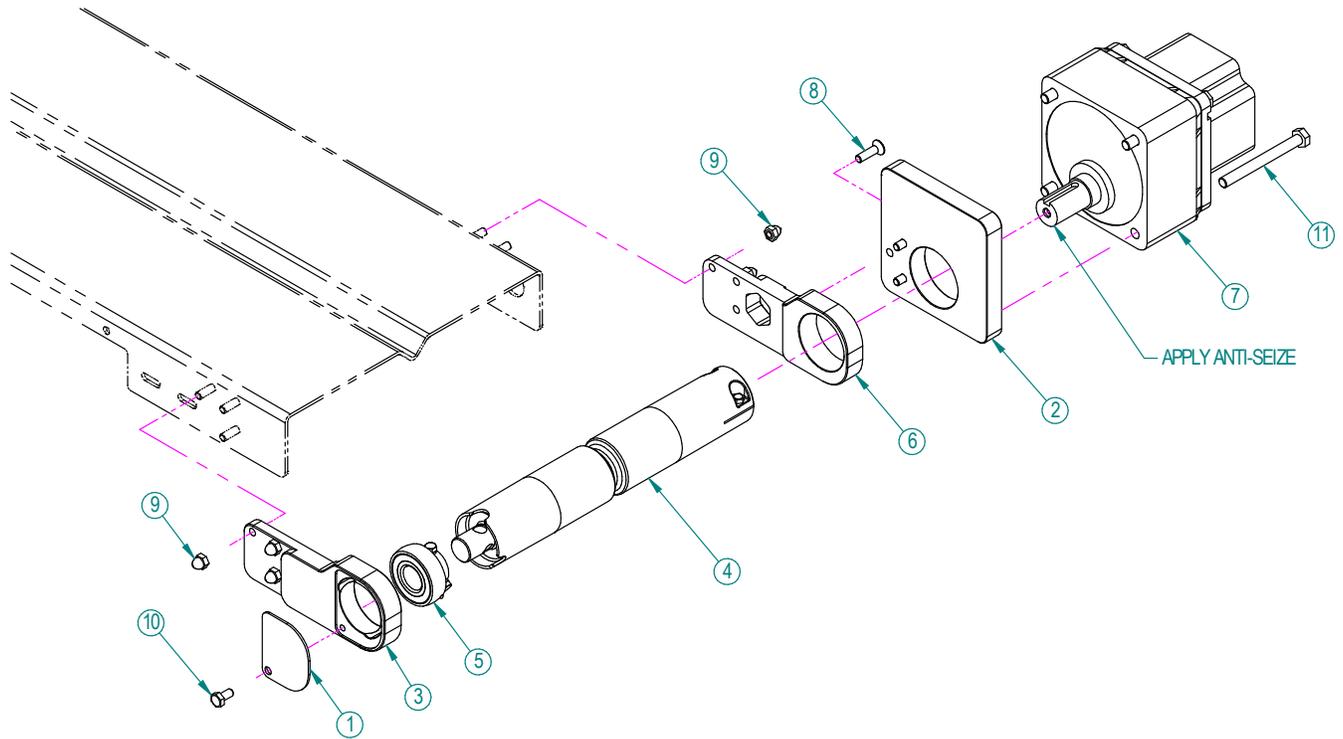


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qconfig.com/serial.

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

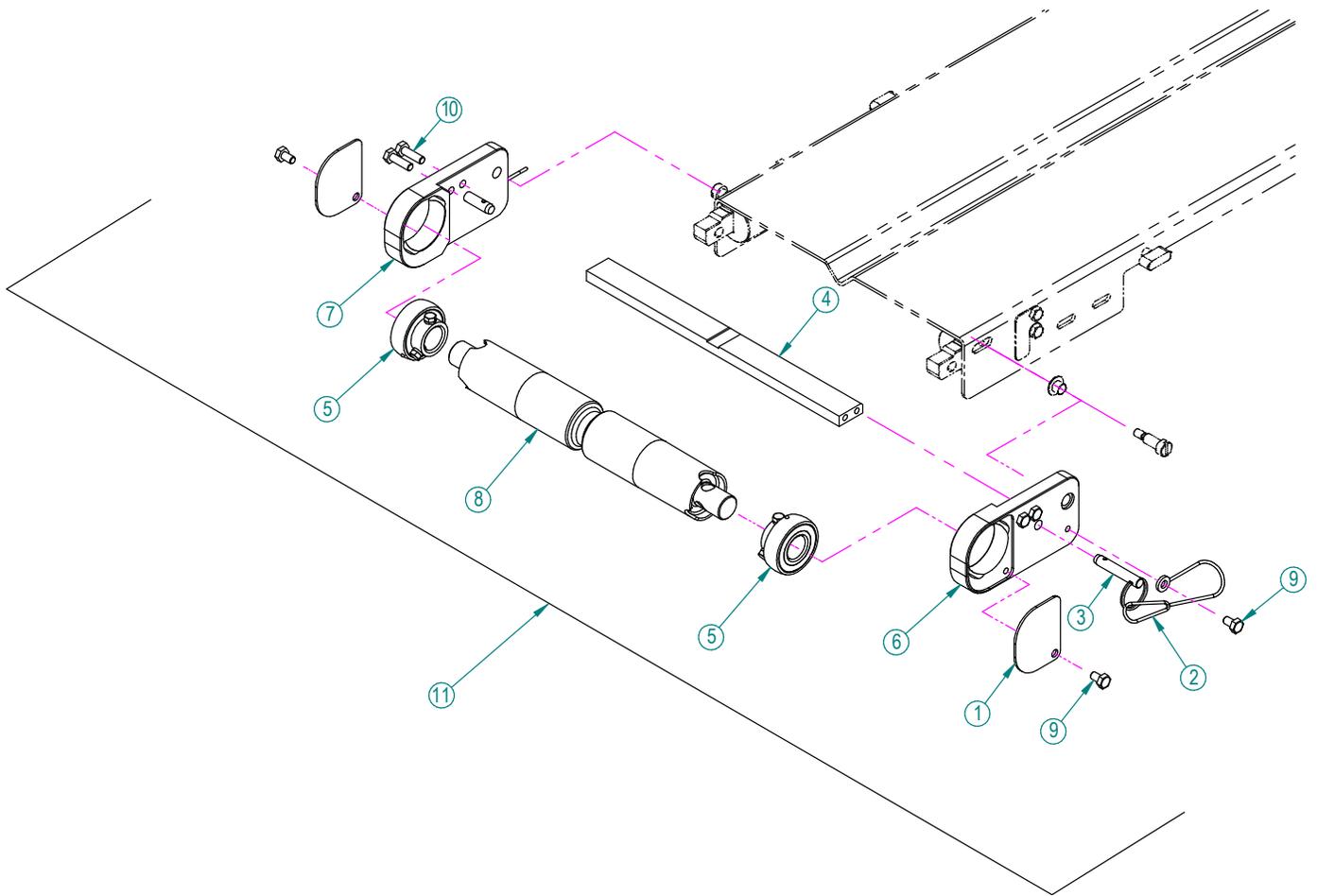
#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY ECU FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-315577-FRM-ECU-ASY
3	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-315577-PSNSR-ASY
4	ASSY GUARD 5 ECU INFEED DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU5-ASY
5	ASSY GUARD 6 ECU DISCHARGE DRIVE SIDE	310112-309730-GDECU6-ASY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

► **Drive Assembly** / Assemblage de moteur



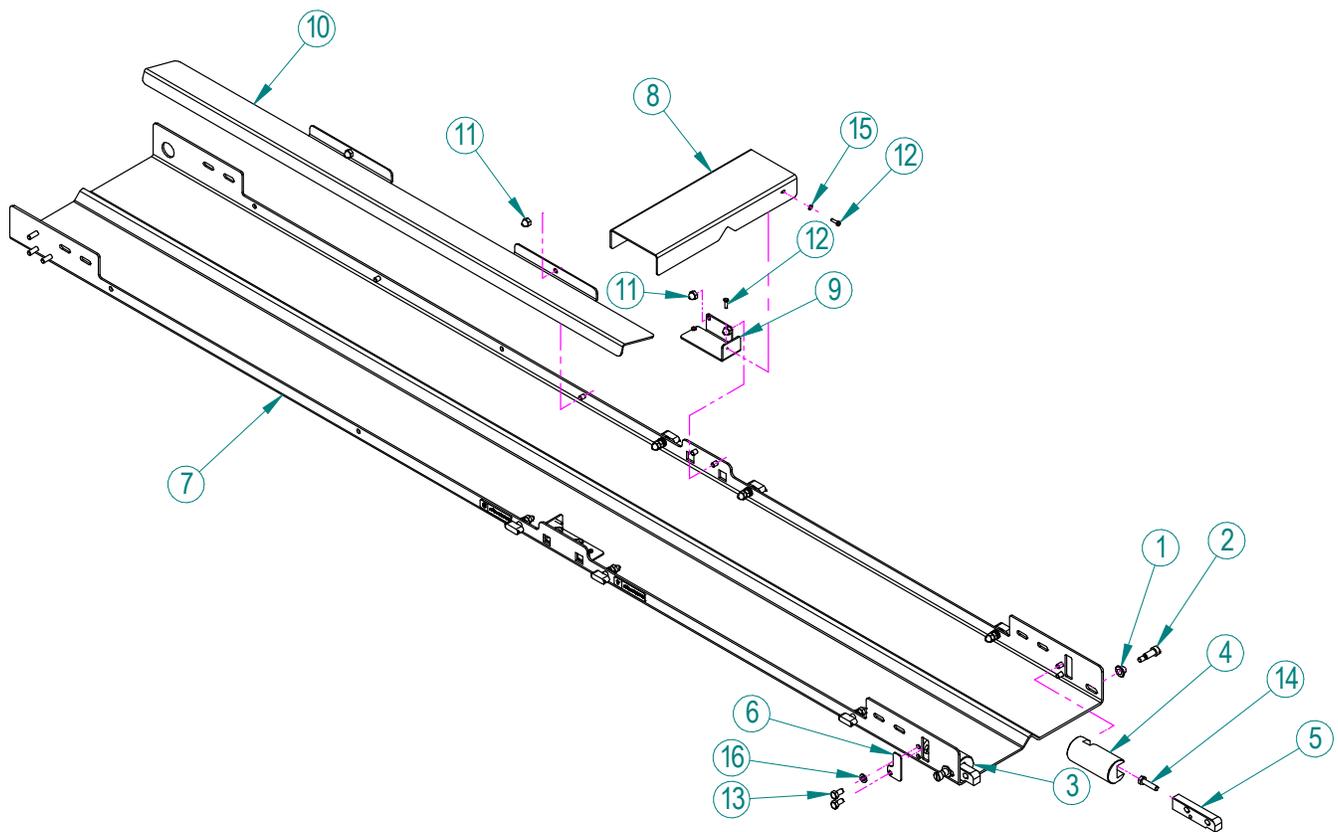
#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT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

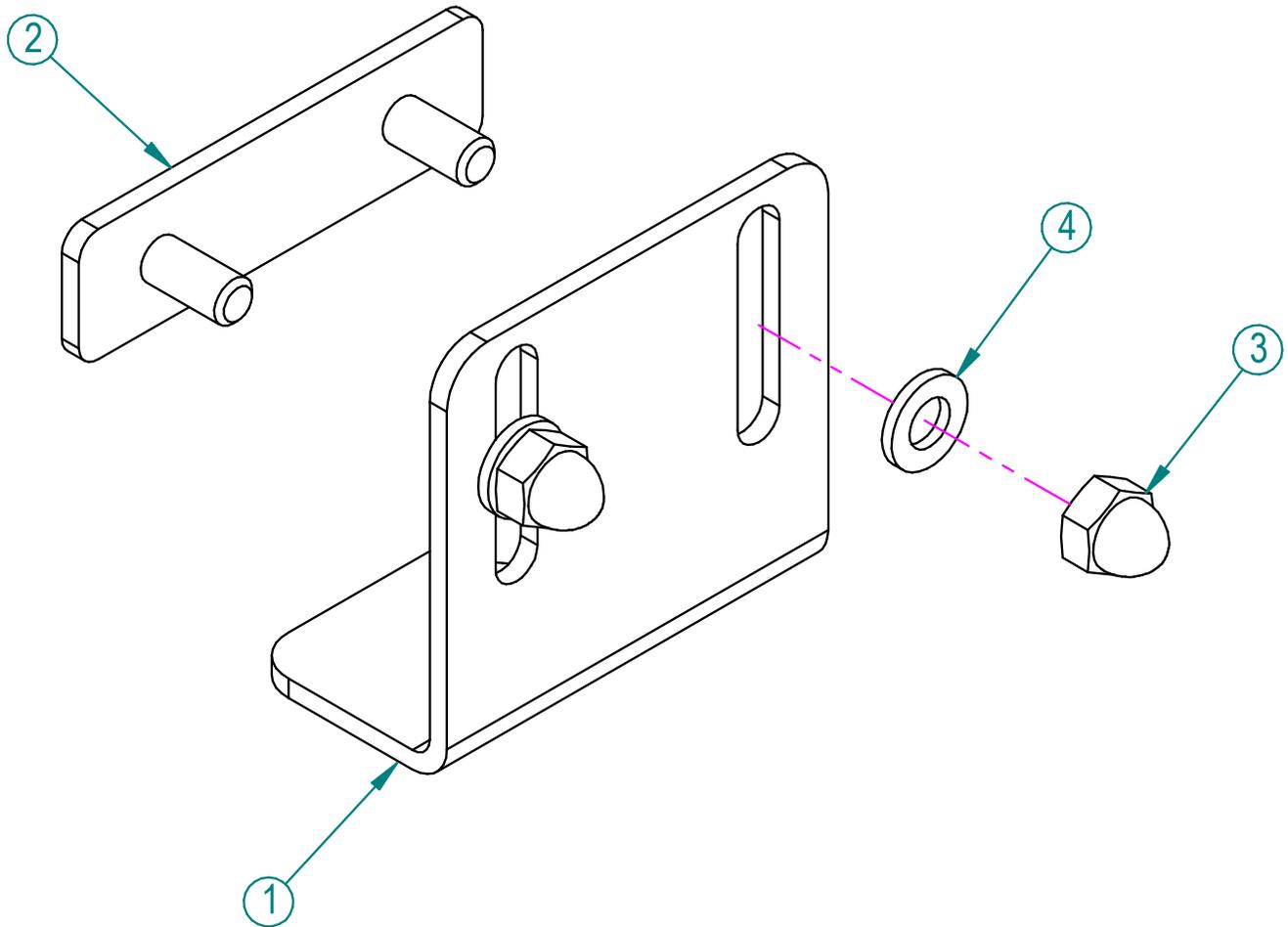


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

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

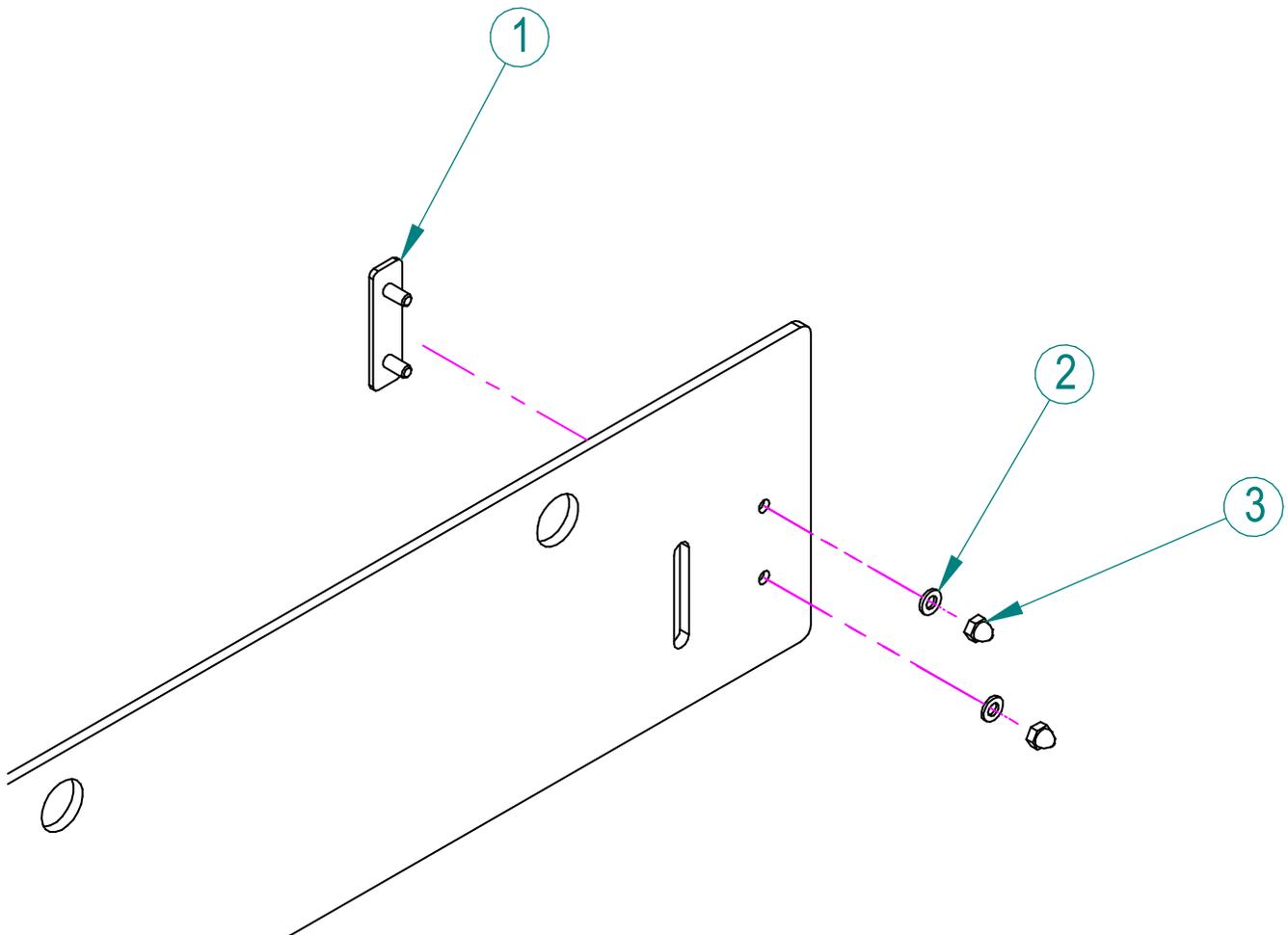
#	Description	Part Number
1	BUSHING	310112-264421-BSH
2	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
3	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
4	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
5	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
6	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
7	ASSY PREP TABLE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

► **Mount Assembly** / Assemblage du support



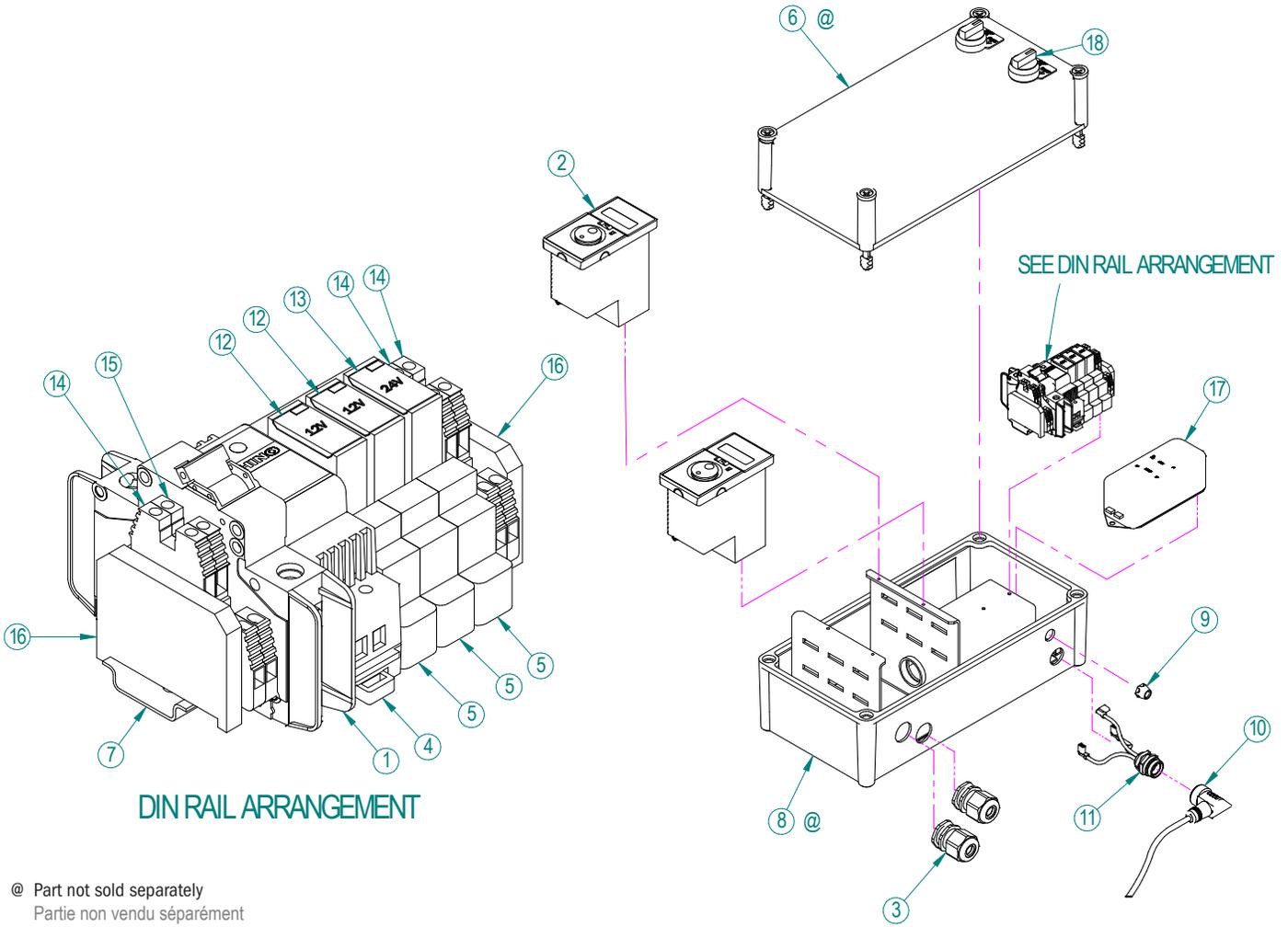
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Plastic Guard Assembly** / Assemblage de la paroi en plastique



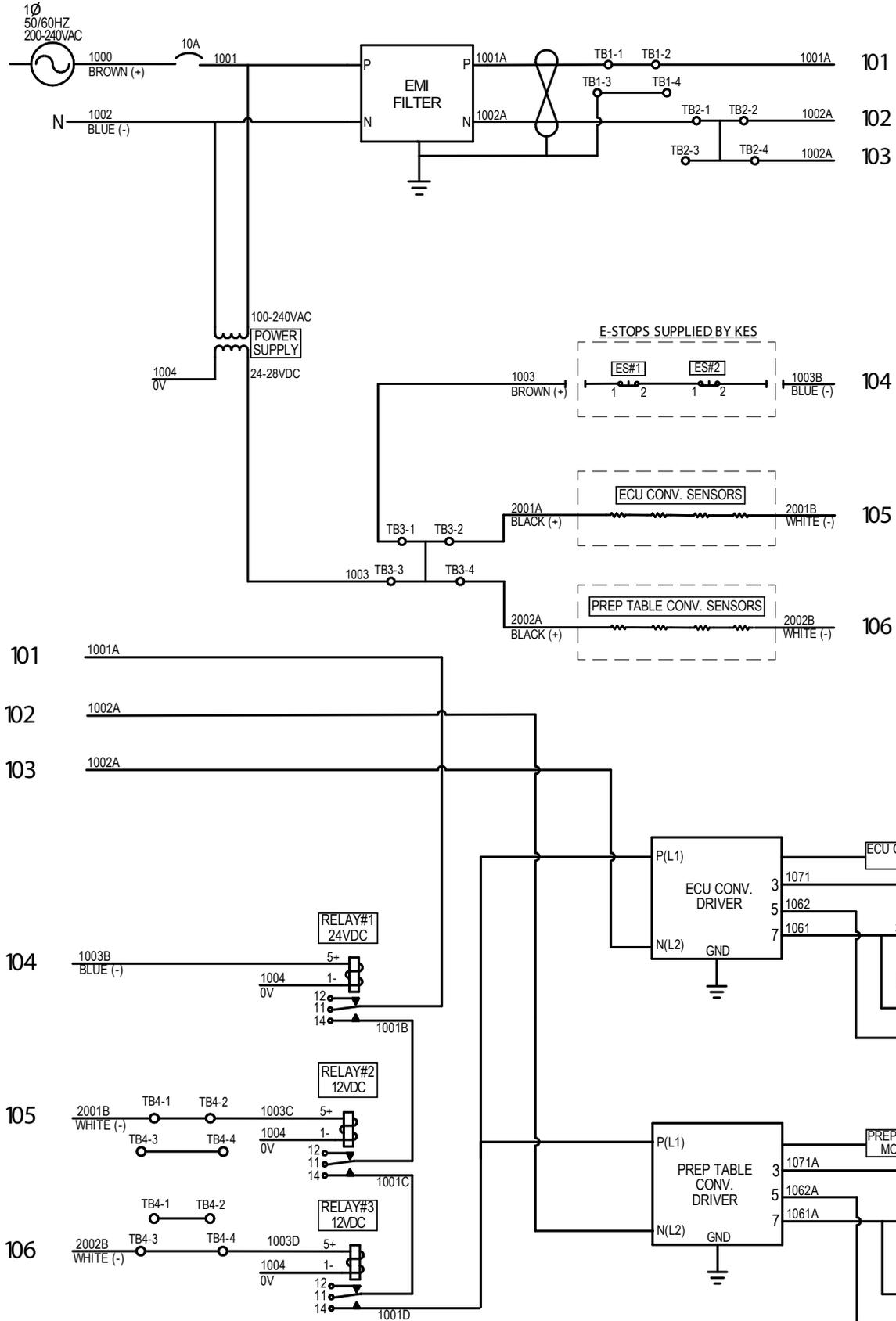
#	Description	Part Number
1	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
2	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00

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



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

► **Wiring Diagram** / Schéma de câblage



EC Declaration of Conformity

We,

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

declare under our sole responsibility that the products,

PF Series Conveyor

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

► **Directives**

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

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

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

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

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

► **Noise Declaration**

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

► **Person authorized to compile the technical file**

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

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

Name	Dave Endres	Company	QC Industries, LLC
Signature		Address	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 USA
Title	President	Date of Declaration	August 1, 2018

Déclaration CE de Conformité

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 sont conformes aux documents suivants.

► Directives

Directive relative aux machines 2006/42/CE

EN 12100:2010 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.

Pour se conformer à la directive Machines, des dispositifs d'arrêt d'urgence être installés et testés slvant les consignes d'utilisation et d'entretien du Manuel d'installation. Le convoyeur ne fonctionnera pas jusqu'à ce que des dispositifs d'arrêt d'urgence aient ont été correctement installés.

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

EN 60204-1:2006+A1:2009 Sécurité des machines - Équipement électrique des machines

Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2014/30/CE

QC Industries se conforme entièrement à la directive DEEE pour l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques conformément à la législation applicable dans les États membres de l'UE. Les composants marqués du symbole de la poubelle barrée d'une croix ne doivent pas être jetés comme des déchets solides communs et doivent être recyclés conformément à la directive DEEE ou renvoyés à QC Industries pour une élimination appropriée.

► Déclaration sur le niveau de bruit

Si l'installation est correcte, le niveau du son produit par les convoyeurs est inférieur à 70 dB.

► 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	Dave Endres	Société	QC Industries, LLC
Signature		Adresse	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587 VS
Fonction	Président	Date de la déclaration	1 août 2018

Notes / Remarques

Notes / Remarques

Notes / Remarques

Service Record / Fiche de service

Date / Date	Service Performed / Service rendu
-------------	-----------------------------------

▶ **Serial Number** / Numéro de série

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

Service Record / Fiche de service

Date / Date	Service Performed / Service rendu
-------------	-----------------------------------

▶ **Serial Number** / Numéro de série

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