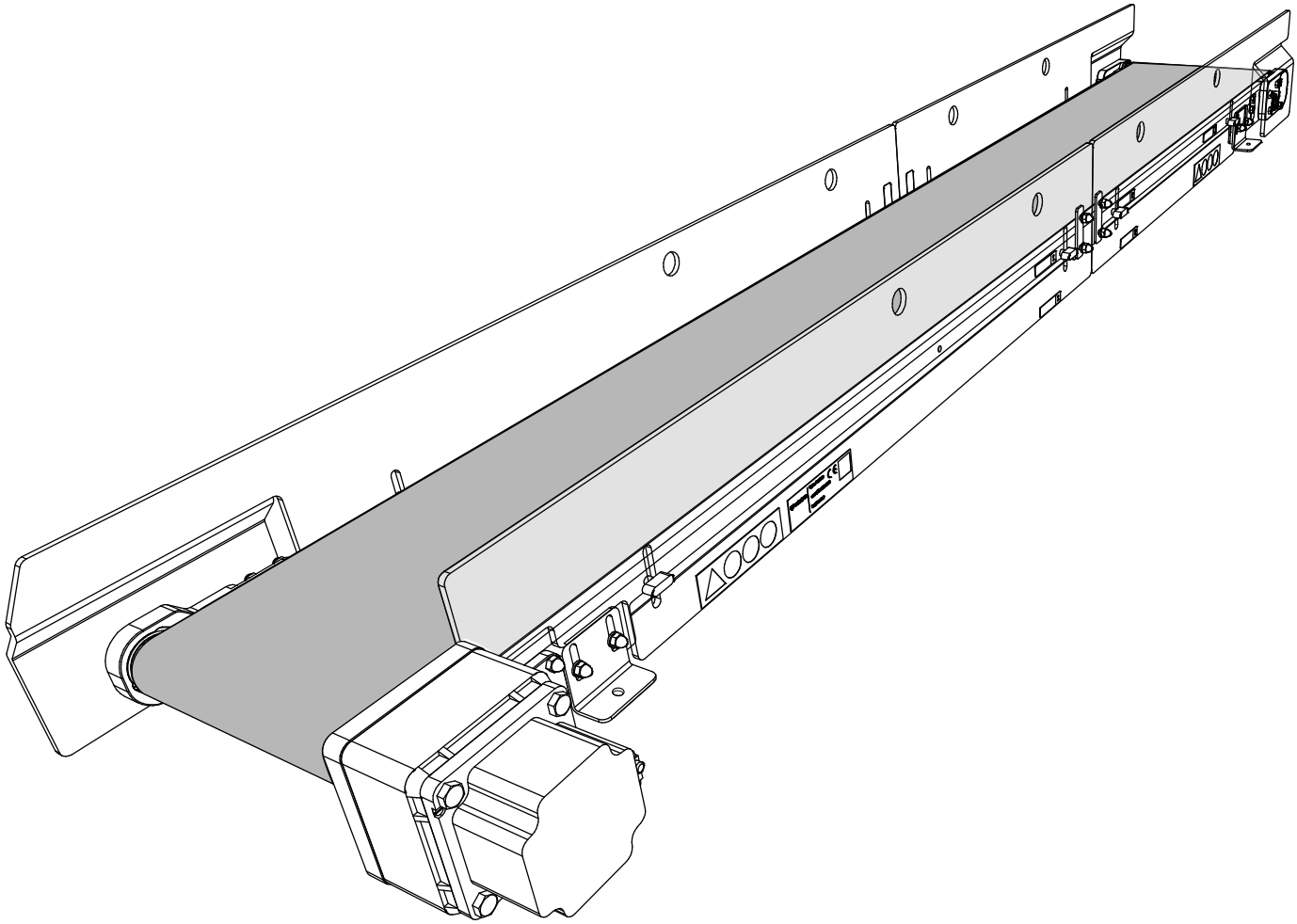


PF51 Conveyors

Installation Manual, Operation & Maintenance Instructions /
Installatiehandleiding, gebruiks- & onderhoudsinstructies

Contents / Inhoud

Warnings / Waarschuwingen	2
Controller / Controller	4
Conveyor Installation / Transportband Installatie	5
Commissioning / Inbedrijfstelling	7
Operation / Gebruik	12
Maintenance / Onderhoud	16
Tension & Tracking / Spanning & bandgeleiding	17
Troubleshooting / Problemen oplossen	24
Exploded Views / Opengewerkte weergaven	29
EC Declaration of Conformity /	38
EC Verklaring van overeenstemming	39
Service Record / staat van diens	43

Original Language: English / Engels
Translations from Original Language: Dutch / Nederlands

QC Conveyors
A DURAVANT COMPANY

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

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

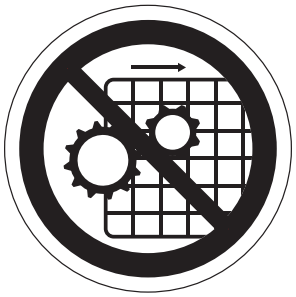
Warnings / Waarschuwingen

EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim

NL Bij verkeerd gebruik kunnen transportbandrollen leiden tot beklemming of verminking

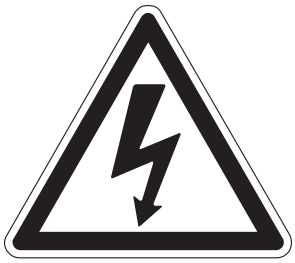
Lock out power before servicing conveyor

Schakel de stroom uit voordat u onderhoud aan de transportband uitvoert



Do not use with guards removed

Niet gebruiken wanneer de beschermplaten zijn verwijderd



Risk of Electrocution and Fire

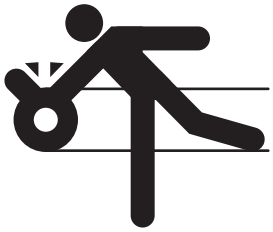
Elektrocutie- en brandgevaar

DANGER
GEVAAR

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

NL Op de transportband klimmen, zitten, lopen of meerijden, op welk moment dan ook, leidt tot ernstig letsel of overlijden

WARNING
WAARSCHUWING



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

Blootliggende bewegende delen kunnen ernstig letsel veroorzaken; SLUIT DE STROOM AF voordat u de beschermplaat verwijdert

WARNING
WAARSCHUWING

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

De apparatuur kan zonder waarschuwing starten. Dit kan ernstig letsel veroorzaken. HOUD AFSTAND

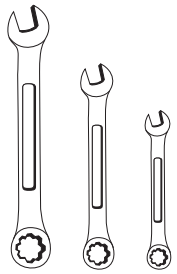
WARNING
WAARSCHUWING

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

Onderhoud uitvoeren aan bewegende of ingeschakelde apparatuur kan ernstig letsel veroorzaken SCHAKEL DE STROOM UIT

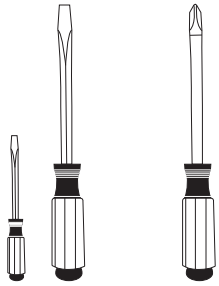
Tools and Supplies / Gereedschappen en benodigdheden

▶ Tools and Supplies / Gereedschappen en benodigdheden



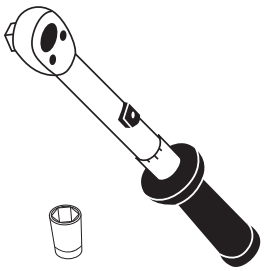
EN Wrench set (13mm, 10mm and 5.5mm)

NL Sleutelset (13 mm, 10 mm en 5,5 mm)



Large and Small Flat Head & Large Phillips Head Screwdrivers

Grote en kleine platte schroeven-draaiers en grote kruiskopschroeven-draaier



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

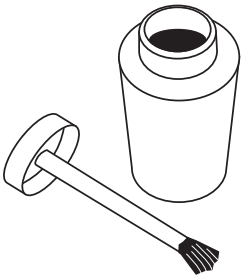
Momentsleutel met een dop van 8 mm (torsiewaarden 2 - 8 Nm)

5mm Metric Allen Wrench

Metrische inbussleutel 5 mm

EN Cleaning Supplies (Cleaner, Towels)

NL Schoonmaakbenodigdheden (schoonmaakmiddel, handdoeken)

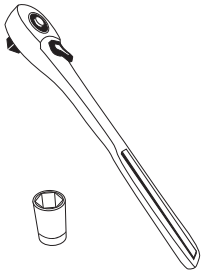


Anti-Seize

Antivastloopmiddel

Removable Threadlocker

Verwijderbaar draadborgingsmiddel



Ratchet and 8mm Socket

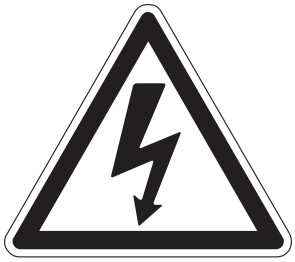
Ratelsleutel met dop van 8 mm

Controller Installation / Installatie van controller

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
De panelen of transportbanden zijn niet voorzien van noodstopknoppen om de stroom uit te schakelen. Noodstopknoppen zijn verplicht en moeten worden geïnstalleerd als deel van de tafels. De elektronica voor de noodstopknop is ingebouwd in de behuizing van de transportbandregelaar en vereist een modulaire mannelijke stekker. Verder moet de installateur zorgen voor een vergrendelbare voorziening voor spanningsisolatie.

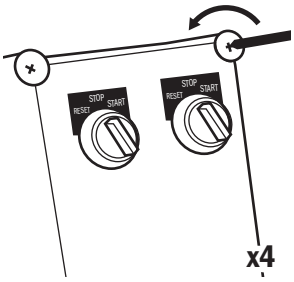
WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed ONLY by a service technician or licensed electrician.
WAARSCHUWING: Omwille van het elektrocutiegevaar mag onderhoud aan de binnenkant van het bedieningspaneel UITSLUITEND door een onderhoudstechnicus of erkend elektricien worden uitgevoerd.

▶ Control Panel Install / Installatie bedieningspaneel



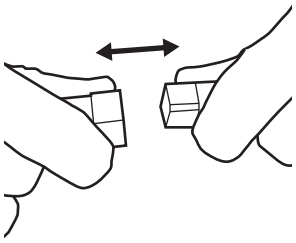
EN **1** Ensure use of 230V AC, 1 phase power source
WARNING
Risk of Electrocution and Fire

NL Zorg dat er een voeding wordt gebruikt van 230 V eenfasespanning
WAARSCHUWING
Elektrocutie- en brandgevaar



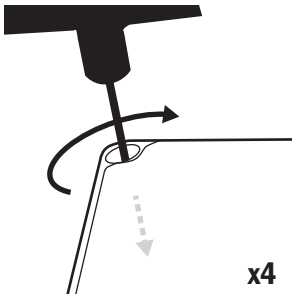
2 Remove clear cover from control panel

Verwijder de doorzichtige afdekplaat van het bedieningspaneel



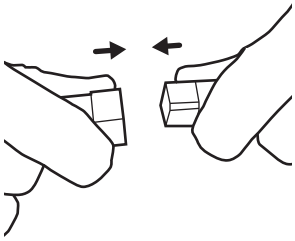
3 Disconnect clear cover connector and set cover aside

Koppel de stekker van de doorzichtige afdekplaat los en leg de afdekplaat weg



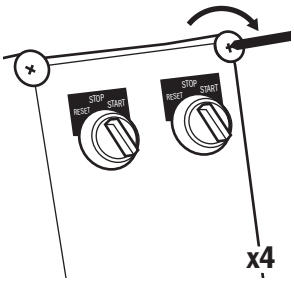
4 Attach panel to table with 5mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes

Bevestig het paneel aan de tafel met een inbussleutel en inbusbouten van 5 mm in de montagegaten in de afdekplaat van het paneel



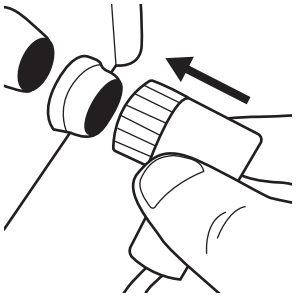
EN **5** Reconnect clear cover connector

NL Sluit de connector van de doorzichtige afdekplaat opnieuw aan



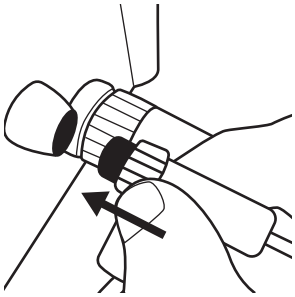
6 Secure clear cover to control panel

Zet de doorzichtige afdekplaat op het bedieningspaneel vast



7 Connect power cable to controller

Sluit de voedingskabel op de regelaar aan



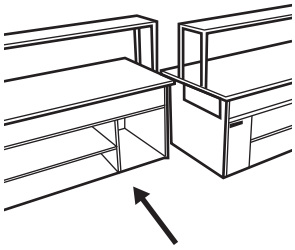
8 Connect E-stop cable to controller

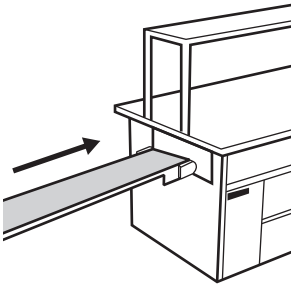
Sluit de noodstopkabel op de regelaar aan

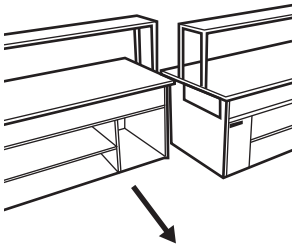
Conveyor Installation / Installatie van transportband

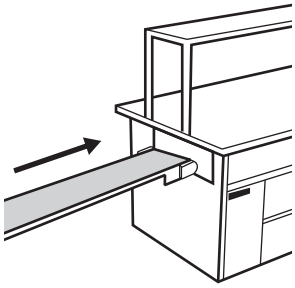
Lock-out power. E-stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the E-stop is integrated in to the conveyor controller enclosure. Additionally, installer must provide a lockable means of power isolation.
Vergrendel de voeding. Noodstopknoppen zijn verplicht en moeten worden geïnstalleerd als deel van de tafels. De elektronica voor de noodstopknop is ingebouwd in de behuizing van de transportbandregelaar. Verder moet de installateur zorgen voor een vergrendelbare voorziening voor spanningsisolatie.

▶ Install Conveyors In Tables / Installeer transportbanden in tafels









EN

1 Separate tables so service cavity in ECU table is accessible

NL Scheid de tafels zodat de onderhoudsruimte in de ECU-tafel toegankelijk is

2 Slide ECU conveyor, tail first, into ECU table

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

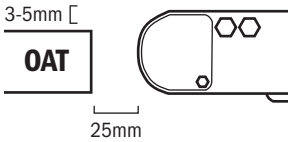
3 Move tables back together allowing access to prep cavity

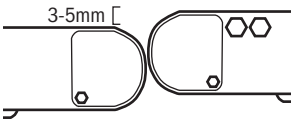
Zet de tafels weer bij elkaar, zorg dat toegang tot de voorbereidingsopening mogelijk is

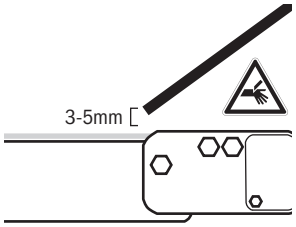
4 Slide prep table conveyor, tail first, into prep table

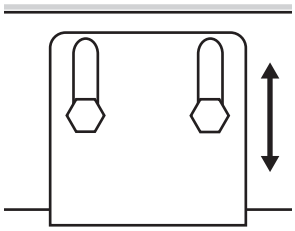
Schuif de voorbereidingstransportband in de voorbereidingstafel, met de eindrol eerst

▶ Check Conveyor Elevations / Controleer de verhogingen van de transportband









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

NL Stel de transportband van de ECU-tafel bij zodat het uitlaatuiteinde zich 3-5 mm boven het oppervlak van de ordersamenstellingstafel (OST) bevindt
WAARSCHUWING
Laat een spleet van 25 mm vrij tussen de transportband en OST. Een smallere spleet leidt tot beklemmingsgevaar

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

Controleer of het uiteinde van de transportband van de voorbereidingstafel 3-5 mm hoger is dan de ECU-transportband. De lagerhuizen van de transportbanden dienen 0-5 mm van elkaar gescheiden te zijn bij de overgang.

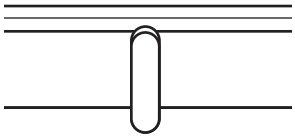
3 Confirm prep table conveyor top of belt is 3-5 mm below bottom of chute
WARNING
Chute and conveyor create a pinch point; proper guarding must be installed

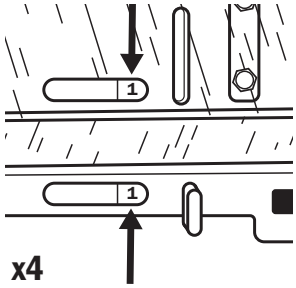
Controleer of de bovenkant van de transportband van de voorbereidingstafel zich 3-5 mm onder de onderkant van de vulgoot bevindt
WAARSCHUWING
De vulgoot en transportband vormen een beknellingspunt. Er moet een passende bescherming worden geïnstalleerd

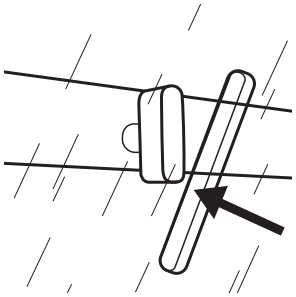
4 Make adjustments as needed. Mount height can be adjusted by loosening hex head screws, using a 10mm wrench

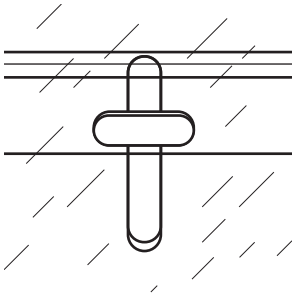
Pas aan, indien noodzakelijk. De montagehoogte kan worden versteld door de zeskantbouten los te draaien met een 10 mm-sleutel

▶ **Install Guards** / Installeer beschermplaten









EN

1 Ensure all twist nuts are in vertical position

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

3 Install all 4 guards over twist nuts and onto conveyor

4 Twist all nuts to horizontal, locked position

NL

Zorg dat alle vleugelmoeren verticaal staan

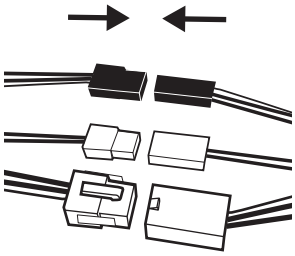
Plaats de beschermplaten zodanig dat de nummers overeenkomen met de nummers op de transport-band (4 beschermplaten voor elke transportband)

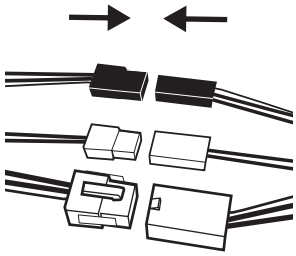
Installeer alle 4 beschermplaten over de vleugelmoeren en op de transportband

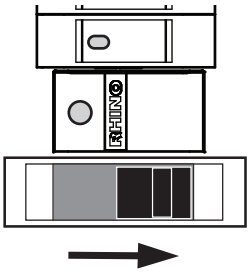
Draai alle moeren horizontaal, in de vergrendelde stand

Repeat this procedure for the second conveyor.
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

▶ **Connecting Conveyors to Controllers** / Transportbanden aansluiten op de regelaars







EN

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

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

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

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

NL

Sluit de ECU-transportband aan op het bedieningspaneel met behulp van de ECU-kabelaansluitingen op de regelaar

Sluit de PREP-transportband aan op het bedieningspaneel met behulp van de PREP-kabelaansluitingen op de regelaar

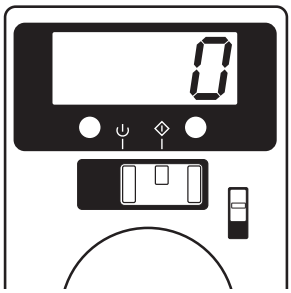
Verwijder de plastic kap op control-ler, zet stroomonderbreker op, en verwijder de draad banden van het gezicht platen. Vervang vervolgens plastic cover

Zet schakelaar op beide PREP en ECU tafel controllers om de reset positie en laat los (//)

Conveyors are now ready for commissioning.
De transportbanen zijn nu klaar voor inbedrijfstelling.

Commissioning / Inbedrijfstelling

▶ Checking Controller / Regelaar controleren

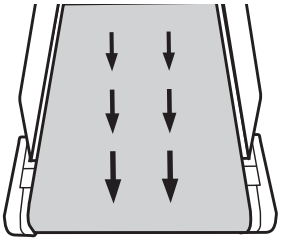


EN **1** Verify power to panel and both controllers read 0

NL Controleer of de voeding naar het paneel en beide regelaars 0 aangeeft

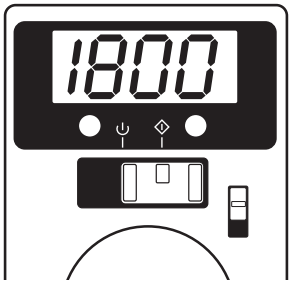
2 Turn controller switch to start

Draai de bedieningsschakelaar naar start



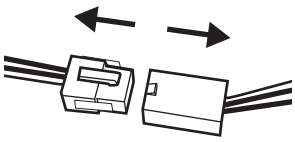
3 Verify belt on conveyor is moving towards OAT / front of kitchen

Controleer of de transportband richting OST / voorkant van keuken beweegt



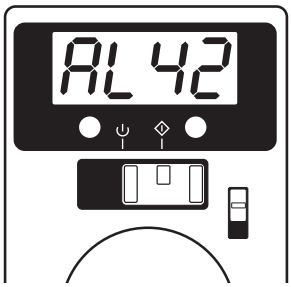
4 Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set

De regelaar geeft 1800 aan (fabrieksinstelling) of de snelheid waarop deze is ingesteld



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

NL Veroorzaak een fout door de bedieningskabels los te koppelen van de motor (kleine connector)

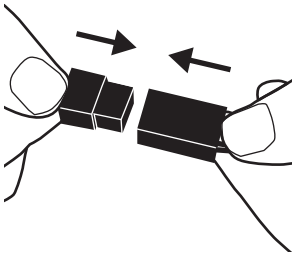


6 Verify controller displays AL42

Controleer of op de display van de regelaar AL42 wordt weergegeven

7 Turn Controller Switch to Stop (▽)

TDraai de bedieningsschakelaar naar stop (▽)



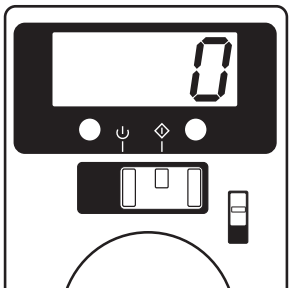
8 Reconnect control cable

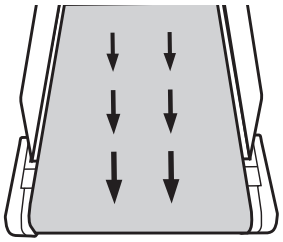
Sluit de bedieningskabel weer aan

Repeat this procedure for the second conveyor.
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.
Als het alarm niet verdwijnt, raadpleeg dan de handleiding van de fabrikant van de regelaar

▶ **Checking Controller (continued)** / Regelaar controleren (vervolg)





EN **9** Turn control switch to reset (⫽) to clear error

NL Draai de bedieningsschakelaar naar reset (⫽) om de fout te wissen

10 Verify controller displays 0

Controleer of op de regelaar 0 wordt weergegeven

11 Turn controller Switch to Start (◇)

Draai de bedieningsschakelaar naar start (◇)

12 Ensure conveyor is running

Controleer of de transportband loopt

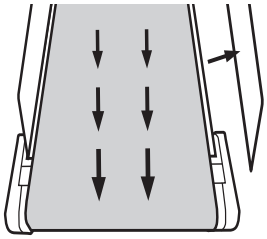
If conveyor does not start, plastic guards may not be making contact with sensors, or E-stop could be activated. Check all guards for proper placement and ensure that all twist nuts are in the locked (horizontal) position. Also, ensure E-Stop is deactivated.
Indien de transportband niet start, maken de plastic beschermplaten misschien geen contact met de sensor of is de noodstop geactiveerd. Controleer of alle beschermplaten goed zijn aangebracht en alle vleugelmoeren in de vergrendelde (horizontale) stand staan. Controleer ook of de noodstop niet geactiveerd is.

Repeat this procedure for the second conveyor.
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.
Raadpleeg bij problemen het hoofdstuk Problemen Oplossen in deze handleiding. (pagina 24) voor oplossingen.

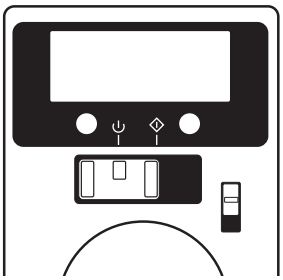
▶ **Test Guard Sensors** / De sensors van de beschermplaten testen

Each guard must be tested individually.
Elke beschermplaat moet afzonderlijk worden getest.



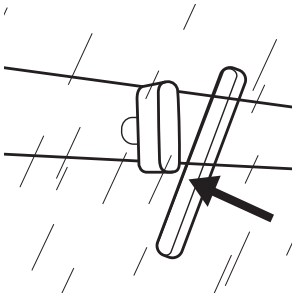
EN **1** With conveyor running, remove one guard

NL Verwijder één beschermplaat terwijl de transportband loopt



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)

Zorg dat de transportband is gestopt en de stroom naar het paneel is uitgeschakeld. (Als de stroom is ingeschakeld of de transportband loopt, raadpleeg dan het hoofdstuk Problemen Oplossen in deze handleiding)



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

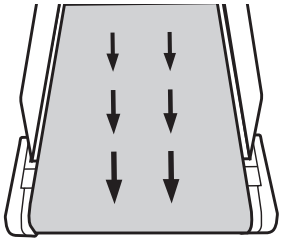
Plaats de beschermplaat terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand

4 Turn control switch to Stop (▽)

Draai de bedieningsschakelaar naar stop (▽)

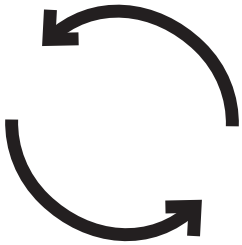
EN **5** Turn control switch to Start (◇)

NL Draai de bedieningsschakelaar naar start (◇)



6 Ensure conveyor is running

Controleer of de transportband loopt



7 Repeat steps for each guard on conveyor

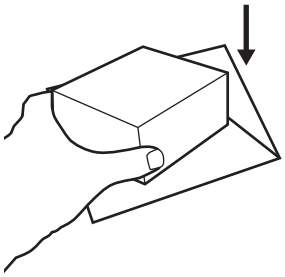
Herhaal deze stappen voor elke beschermplaat op de transportband

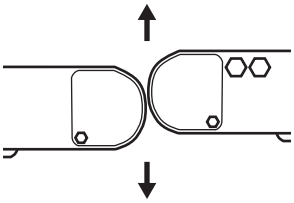
If conveyor does not start, plastic guards may not be making contact with sensors, or E-stop could be activated. Check all guards for proper placement and ensure that all twist nuts are in the locked (horizontal) position. Also, ensure E-Stop is deactivated.
Indien de transportband niet start, maken de plastic beschermplaten misschien geen contact met de sensor of is de noodstop geactiveerd. Controleer of alle beschermplaten goed zijn aangebracht en alle vleugelmoeren in de vergrendelde (horizontale) stand staan. Controleer ook of de noodstop niet geactiveerd is.

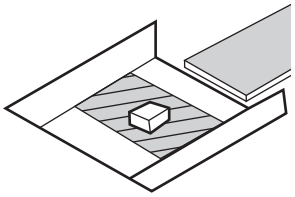
Repeat this procedure for the second conveyor.
Herhaal deze procedure voor de tweede transportband.

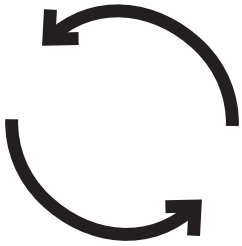
If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.
Raadpleeg bij problemen het hoofdstuk Problemen Oplossen in deze handleiding (pagina 24) voor oplossingen.

▶ **Test Transitions & Speed** / De overgangen en snelheid testen









EN

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

2 Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions

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

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

NL

Start beide transportbanden en laat een gevulde sandwichdoos in de vulgoot van de voorbereidingstafel vallen

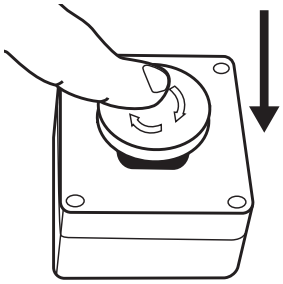
Stel de hoogte van de transportbanden zo nodig bij voor optimale overgangen

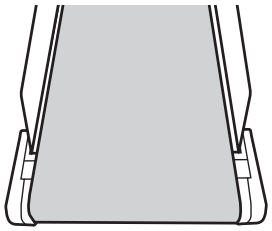
Verhoog of verlaag de snelheid van de transportband totdat de sandwichdoos op de optimale plaats op de OST terechtkomt (zie het hoofdstuk Snelheid bijstellen)

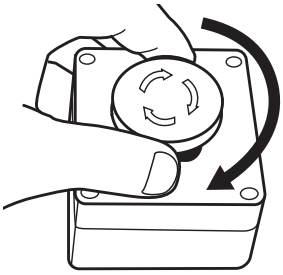
Test de sandwichdoos een paar keer, waarbij u de overgang tussen de vulgoot, transportbanden en OST controleert

If test boxes hit underside of table, more adjustments may be needed to conveyor height.
De hoogte van de transportband moet verder aangepast worden als de testdozen de onderkant van de tafel raken.

▶ **Test Emergency Stop** / Testen van de noodstop







EN

1 With conveyor running, press E-stop

2 Ensure conveyors stop running

3 Reset E-stop by twisting button to depressed position

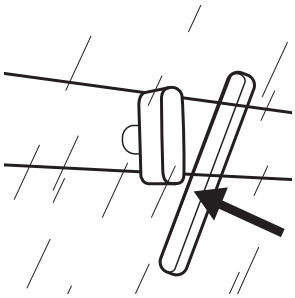
NL

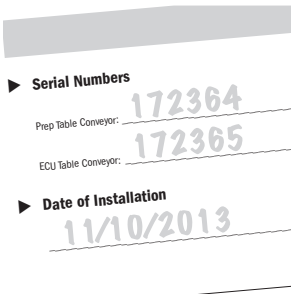
Druk op de noodstop terwijl de transportband loopt

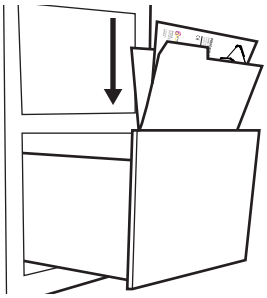
Controleer of de transportband stopt

Reset de noodstop door de knop naar de ingedrukte stand te draaien

▶ **Complete Commissioning** / Inbedrijfstelling voltooien







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

2 Record serial number on back cover of this manual

3 File this manual in store office for future reference

NL Als de beschermplaten zijn verwijderd, plaatst u deze terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven, waarbij u erop let dat de nummers overeenkomen, en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand

Noteer het serienummer op de achterkant van deze handleiding

Berg deze handleiding op in het kantoor van de winkel om deze later te kunnen raadplegen

Operation / Gebruik

Starting / Starten

EN **1** Start conveyor by turning control switch to Start (◇)

NL Start de transportband door de bedieningsschakelaar te draaien naar Start (◇)

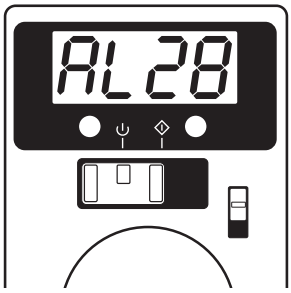
Stopping / Stoppen

1 Stop conveyor by turning control switch to Stop (▽)

Stop de transportband door de bedieningsschakelaar te draaien naar Stop (▽)

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.
Controleer of alle beschermplaten geplaatst zijn, en of de noodstoppen ingedrukt zijn als de transportband niet start. Raadpleeg het hoofdstuk Problemen Oplossen in deze handleiding als de transportband nog steeds niet start.

Resetting / Resetten

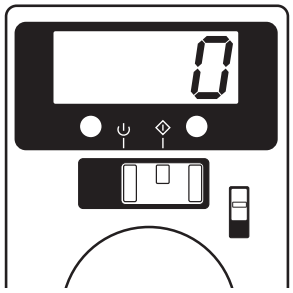


EN **1** If an alarm condition occurs, controller must be reset

NL Als een alarmtoestand optreedt, moet de regelaar worden gereset

2 Turn control switch to Reset (//) hold for one second

Draai de bedieningsschakelaar naar Reset (//) en houd deze gedurende één



3 If controller displays “0” the alarm has been cleared

Als op de regelaar “0” wordt weergegeven, is het alarm gewist

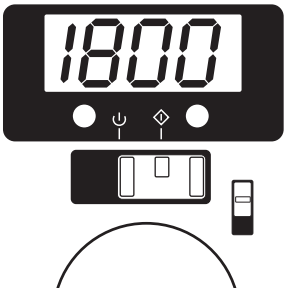
4 Start conveyor by turning control switch to Start (◇)

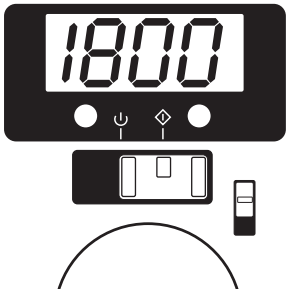
Start de transportband door de bedieningsschakelaar te draaien naar Start (◇)

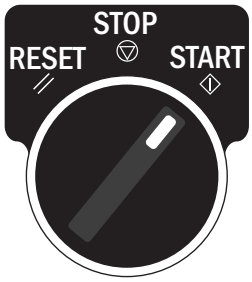
If alarm does not clear, refer to controller manufacturer’s manual.
Als het alarm niet verdwijnt, raadpleeg dan de handleiding van de fabrikant van de regelaar

▶ **Speed Change** / Snelheid wijzigen

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.
De snelheid is in de fabriek geprogrammeerd op 1800 rpm. Dit kan na het installeren van de transportband worden gewijzigd als de toepassing dit vereist. Als de snelheid niet kan worden gewijzigd met behulp van de regelaar, is de regelaar mogelijk vergrendeld. Zie de procedure Regelaar ontgrendelen hieronder.







EN **1** Turn control switch to stop (▽) and open plastic cover on controller box **(do not disconnect)**

NL Draai de bedieningsschakelaar naar stop(▽) en op de plastic afdekking op de regelkast (niet loskoppelen)

2 Rotate dial on controller until desired speed is displayed

Draai de knop op de regelaar tot de gewenste snelheid wordt weergegeven

3 Press dial to set speed

Druk op de knop om de snelheid in te stellen

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

Plaats de plastic afdekking terug op de behuizing van de regelaar en draai de Start/Stop-schakelaar naar Start (◇)

▶ **Unlocking Controller** / Regelaar ontgrendelen

In normal operation the controller should not be locked, but can become locked accidentally.
Bij normaal bedrijf hoort de regelaar niet te worden vergrendeld, maar deze kan per ongeluk vergrendeld raken.

EN **1** Press Mode once to reveal “non” and allow unlocking procedure

NL Druk eenmaal op Mode tot u “non” ziet en laat de ontgrendelprocedure toe

2 Hold mode for 5 seconds and wait for display to flash “UnLK” and return to “non”

Houd mode 5 seconden ingedrukt en wacht tot op de display “UnLK” knippert en op de display opnieuw “non” wordt weergegeven

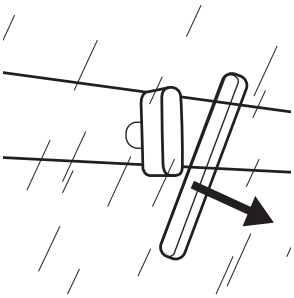
3 Press Function to return to operating mode

Druk op Function om terug te keren naar de bedrijfsmodus

▶ **Daily Cleaning** / Dagelijks reinigen

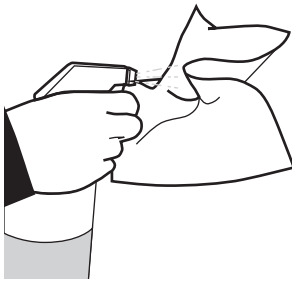
EN **1** Stop conveyor

NL Stop de transportband



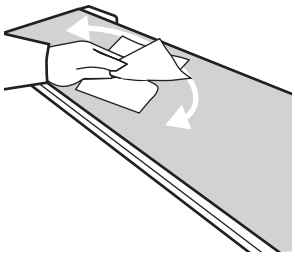
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Verwijder de beschermplaten door de moeren in de verticale stand te draaien en de beschermplaten van de transportband af te schuiven



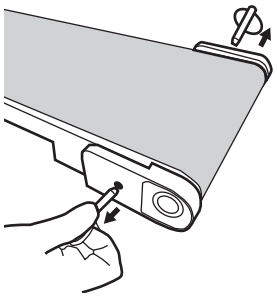
3 Spray rag with diluted cleaning solution

Sproei verdund reinigingsmiddel op een doek



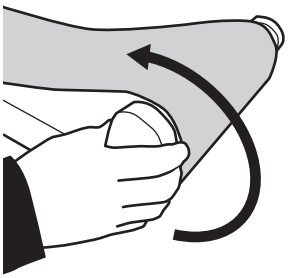
4 Wipe visible portion of belt

Neem het zichtbare deel van de band af



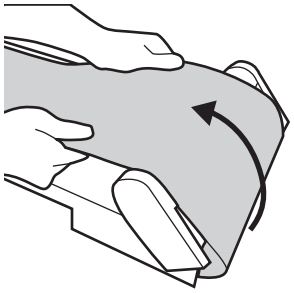
EN **5** Pull pins from both sides of conveyor's tail

NL Trek de pinnen aan weerszijden uit de eindrol van de transportband



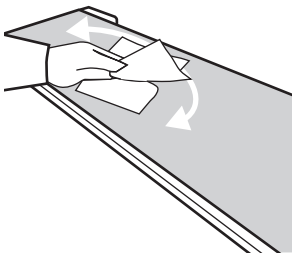
6 Lift tail pulley

Til de eindrol op



7 Manually advance belt to reveal opposite side

Draai de band met de hand verder om de andere kant tevoorschijn te brengen

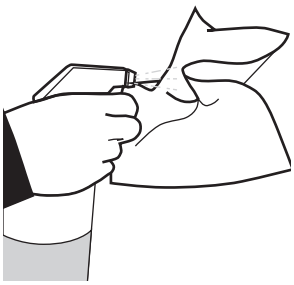


8 Wipe visible portion of belt

Neem het zichtbare deel van de band af

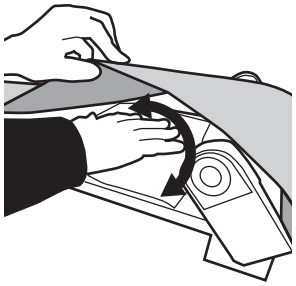
EN **9** Repeat **Steps 8 & 9** four times until entire belt is clean

NL Herhaal stap 8 en 9 vier keer tot de hele band schoon is



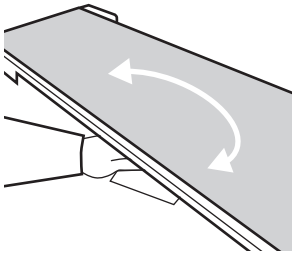
10 Spray rag with diluted cleaning solution

Sproei verdund reinigingsmiddel op een doek



11 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt

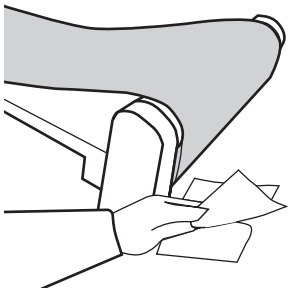
Neem het frame onder de transportband over de hele lengte af



12 Wipe under entire length of conveyor

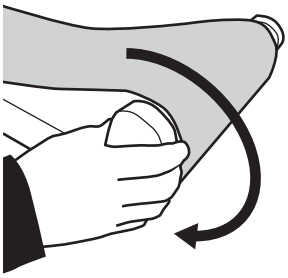
Neem af onder de hele lengte van de transportband

▶ **Daily Cleaning (continued)** / Dagelijks reinigen (vervolg)



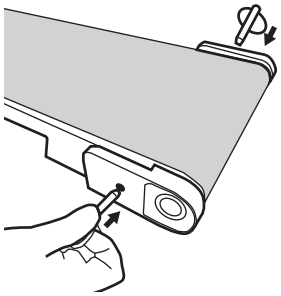
EN **13** Wipe under tail pulley

NL Neem af onder de eindrol



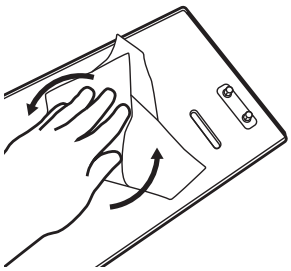
14 Lower tail pulley into place

Laat de eindrol zakken tot hij op zijn plaats zit



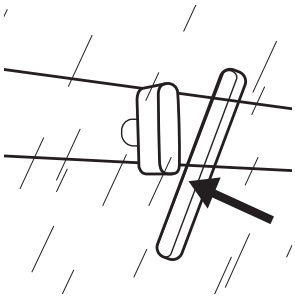
15 Replace both pins in conveyor's tail pulley

Plaats beide pinnen terug in de eindrol van de transportband



16 Wipe both sides of each guard

Neem beide kanten van elke beschermplaat af



EN **17** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

NL Plaats de beschermplaten terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven, waarbij u erop let dat de nummers overeenkomen, en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand

18 Start conveyor

Start de transportband

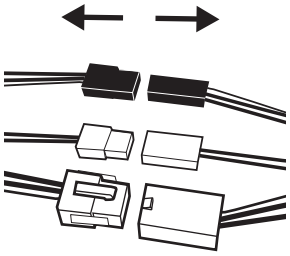
Maintenance / Onderhoud

Beginning Maintenance / Onderhoud starten

These steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Deze stappen moeten worden voltooid voordat de in het hoofdstuk Onderhoud beschreven onderhoudsprocedures worden uitgevoerd.

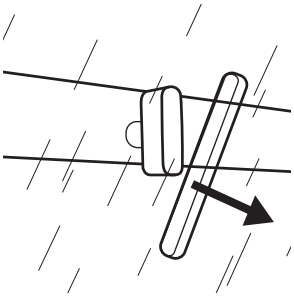
Ensure Conveyor is turned off by switching On/Off switch on controller to off position.
Controleer of de transportband uitgeschakeld is dor de Aan/Uit-schakelaar op de regelaar in de uit-stand te plaatsen.

Ensure power is shut off and locked out.
Controleer of de voeding uitgeschakeld en vergrendeld is.



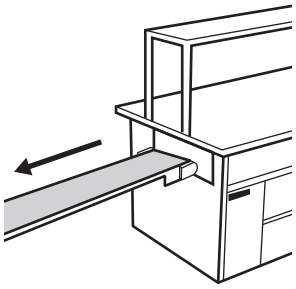
EN **1** Disconnect conveyor from control panel

NL Koppel de transportband los van het bedieningspaneel



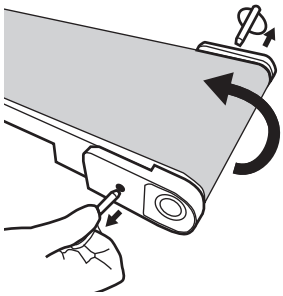
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

Verwijder de beschermplaten door de moeren in de verticale stand te draaien en de beschermplaten van de transportband af te schuiven



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

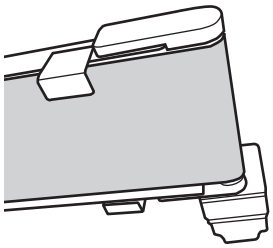
Verwijder van de tafel
Gewicht:
32 kg; met twee personen optillen



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

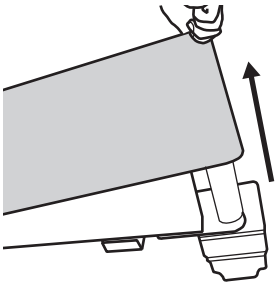
Verlaag de spanning op de band door beide pinnen van de eindrol te verwijderen en de eindrol omhoog te draaien

Belt Change / Belt Change



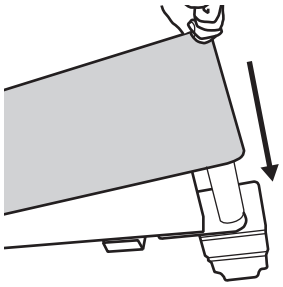
EN **1** Place conveyor on its side with motor down

NL Plaats de transportband op zijn zijkant met de motor omlaag



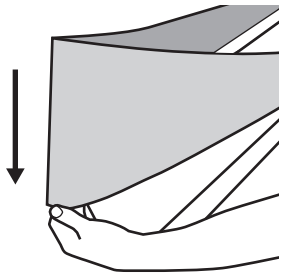
2 Slide old belt off conveyor frame

Schuif de oude band van het frame van de transportband af



3 Slide new belt over drive pulley

Schuif de nieuwe band over de aandrijfrol



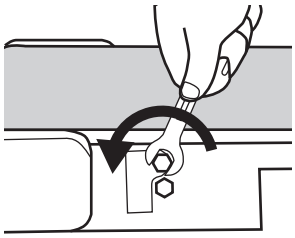
4 Slide new belt over tail pulley

Schuif de nieuwe band over de eindrol

To complete belt change, refer to Finalizing Maintenance section of this manual. (page 22)
Raadpleeg het hoofdstuk Onderhoud Voltooien in deze handleiding voor het voltooien van het vervangen van de band. (pagina 22)

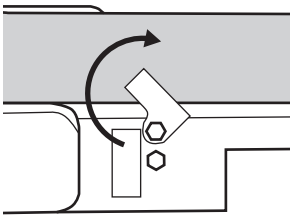
▶ **Belt Tensioning** / Band spannen

If belt slips or is stopping, improper tension may be the cause. See steps below for corrective actions.
Door onjuiste spanning kan een band slippen of stoppen. Zie onderstaande stappen om dit probleem op te lossen.



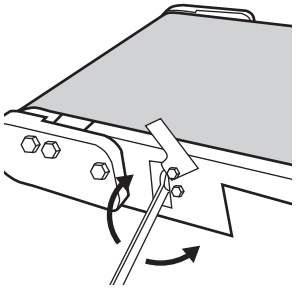
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover

NL Draai de bovenste zeskantbout op de afdekking van het spanvenster los



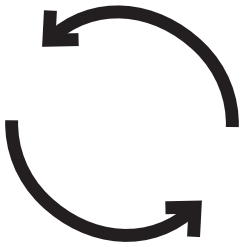
2 Rotate Tension Window Cover to open position

Draai de afdekking van het spanvenster in de open stand



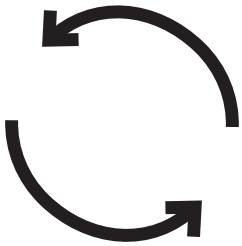
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10mm Box Head Wrench

Draai de zeskantbout met een ringsleutel van 10 mm om de spanning aan die kant van de transportband te verhogen of te verlagen



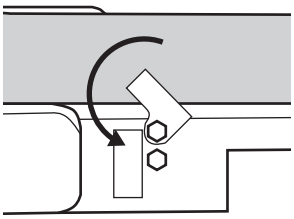
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using **exact same number of rotations as step 3**

Herhaal dit aan de andere kant van de transportband met exact hetzelfde aantal slagen



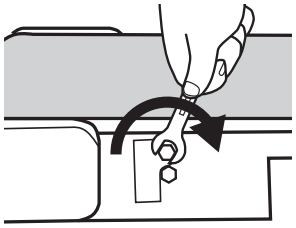
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved

NL Herhaal deze procedure tot de juiste spanning is bereikt



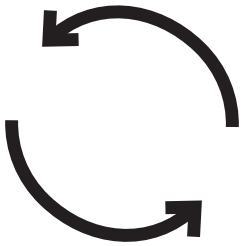
6 Rotate Tension Window Cover into place

Draai de afdekking van het spanvenster weer op zijn plaats



7 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

Draai de bovenste zeskantbout op de afdekking van het spanvenster aan



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

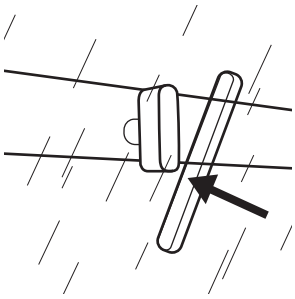
Herhaal stap 6 en 7 aan de tegenoverliggende kant van de transportband om te zorgen dat beide spanvensterafdekkingen dicht zijn

Replace sides and check tracking if necessary. Refer to Belt Tracking section of this manual.
Plaats de zijkanten terug en controleer, indien nodig, de bandgeleiding. Raadpleeg het hoofdstuk Bandgeleiding in deze handleiding.

▶ **Belt Tracking** / GBandgeleiding

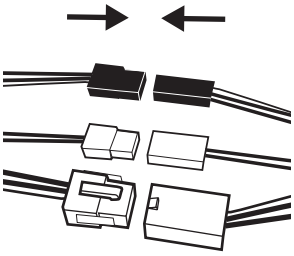
Tracking requires access to both sides of conveyor. It is necessary to remove conveyor from table to properly track belt.
Voor geleiding is toegang tot beide kanten van de transportband nodig. De transportband moet van de tafel worden verwijderd om de band goed te geleiden.

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.
Als de band piept of te ver aan één kant van de transportband loopt, kan dit door onjuiste geleiding veroorzaakt worden. Zie de onderstaande stappen om dit probleem op te lossen.



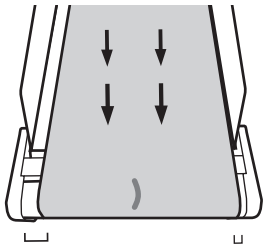
EN **1** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

NL Plaats de beschermplaten terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven, waarbij u erop let dat de nummers overeenkomen, en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand



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

Sluit de transportband opnieuw op het bedieningspaneel aan met beide stekkers en sluit de sensorkabel aan op de uitgangskabel

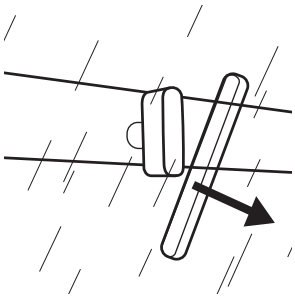


3 Run conveyor by turning Control Switch to start and make observations. A belt is miss tracked when it rides closer to one side or there is bulging at center of belt

Laat de transportband lopen door de bedieningsschakelaar naar Start te draaien en te kijken hoe de transportband werkt Een band wordt verkeerd geleid als deze dichter bij een bepaalde kant loopt of bij een bult is in het midden van de band

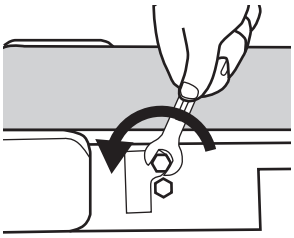
4 To start tracking belt, stop conveyor

Stop de transportband om de bandgeleiding te starten



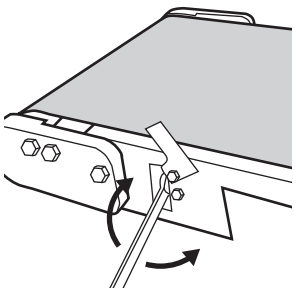
EN **5** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor

NL Verwijder de beschermplaten door de moeren in de verticale stand te draaien en de beschermplaten van de transportband af te schuiven



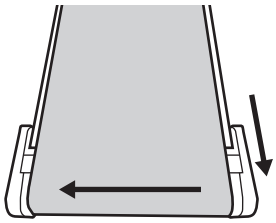
6 Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover and rotate up

Draai de bovenste zeskantbout op de afdekking van het spanvenster los en draai omhoog



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

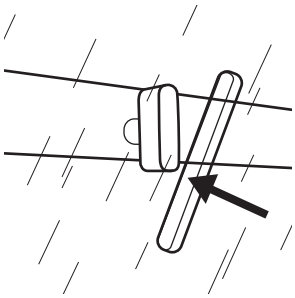
Verhoog of verlaag de spanning aan één kant van de band door de spanschroef een kwartslag per keer te draaien



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

De band wordt dan weggetrokken van de kant met de grootste spanning

▶ Belt Tracking (continued) / Bandgeleiding (vervolg)

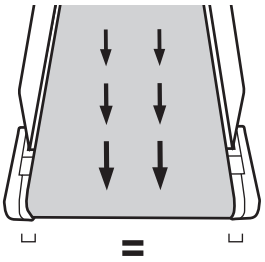


EN **9** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place

NL Plaats de beschermplaten terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven, waarbij u erop let dat de nummers overeenkomen, en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand

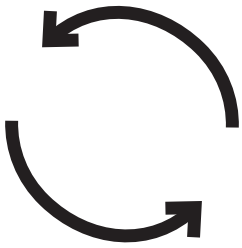
10 Start conveyor

Start de transportband



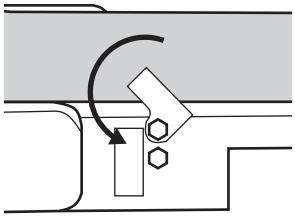
11 Correct tracking is achieved when some of tail pulley is visible on both sides of belt

De band wordt correct geleid wanneer aan beide kanten van de band een deel van de eindrol zichtbaar is



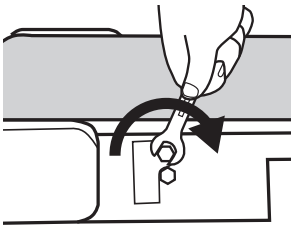
12 Repeat process until proper tracking is achieved

Herhaal deze procedure tot de band goed wordt geleid



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

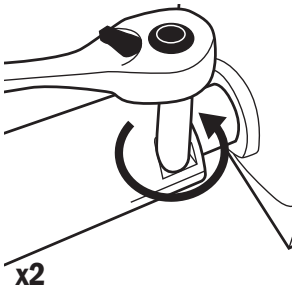
NL Zodra correcte geleiding verkregen is, stopt u de transportband en draait u de afdekking van het spanvenster weer terug



14 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover

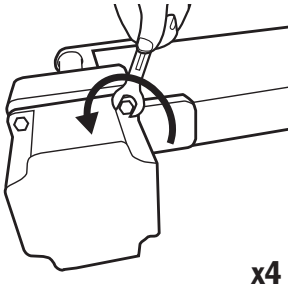
Draai de bovenste zeskantbout op de afdekking van het spanvenster aan

▶ **Gearmotor Change** / Tandwielmotor vervangen



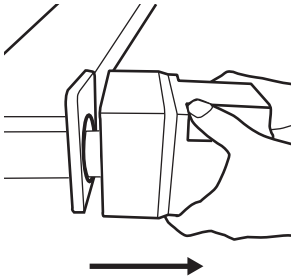
EN **1** Loosen and remove two hex clamping screws holding drive pulley to gearmotor using an 8mm socket

NL Draai de twee zeskantklemschroeven waarmee de aandrijfriemschijf aan de tandwielmotor is bevestigd, eruit met een 8 mm-dopsleutel



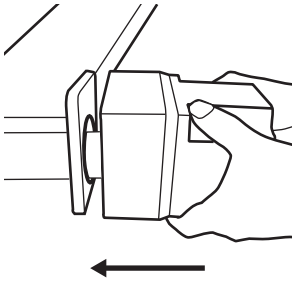
2 Loosen and remove four hex head bolts holding gearmotor to mounting plate using a 13mm wrench

Draai de vier zeskantbouten waarmee de tandwielmotor aan de bevestiging-splaat is bevestigd, los met een 13 mm-sleutel



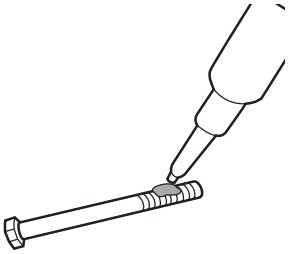
3 Slide gearmotor out of drive pulley and mounting plate

Schuif reductiemotor van aandrijfpoe-lie en montageplaat



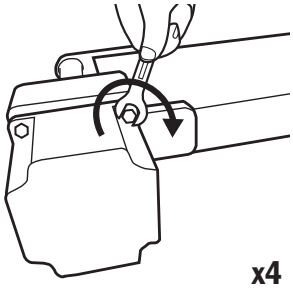
4 Apply anti-seize to motors shaft and slide through motor mounting bracket into pulley

Toepassen anti-grijpen om motoren as en schuif door middel van de motor montagebeugel in katrol



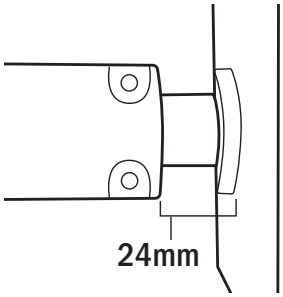
EN **5** Apply removable threadlocker to motor mounting screws

NL Breng verwijderbaar draadborg-ingsmiddel aan op de montageschro-even van de motor



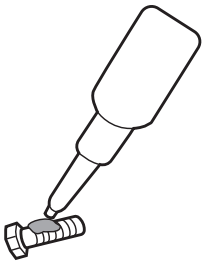
6 Insert and tighten four motor mounting screws using a 13mm wrench

Steek de vier motorbevestigingss-chroeven erin en draai ze met een 13 mm-sleutel vast



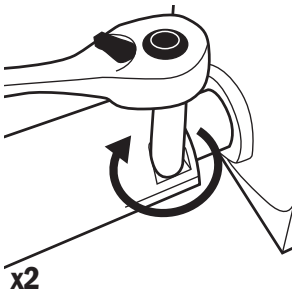
7 Ensure gap between motor and pulley is 24mm

Controleer of de opening tussen mo-tor en riemschijf 24 mm bedraagt



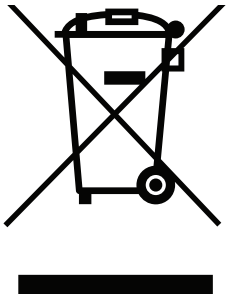
8 Apply removable threadlocker to pulley clamping screws

Breng verwijderbaar draadborg-ingsmiddel aan op de klemschroeven van de riemschijf



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

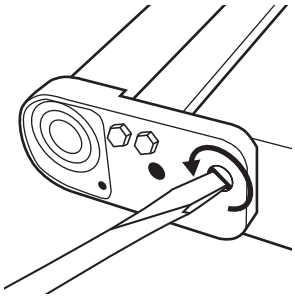
NL PLaats beide klemschroeven van de riemschijf terug en zet ze weer vast met een 8 mm-dopsleutel



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

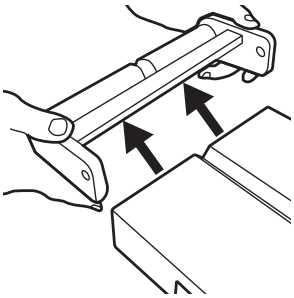
Voer de motorreductor af in overeen-stemming met WEEE of ga terug naar de QC Conveyors voor verwijdering.

▶ Tail Assembly Replacement / Eindrol vervangen



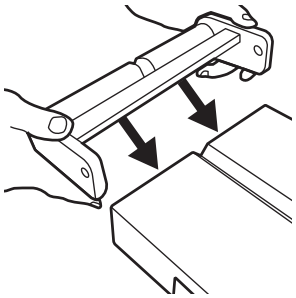
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly

NL Verwijder de borstbouten aan weerskanten van de eindrol



2 Lift tail assembly off of conveyor

Til de eindrol van de transportband af

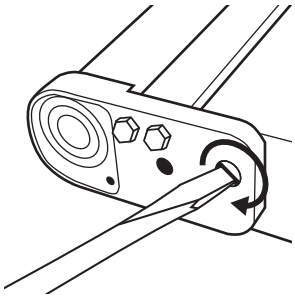


3 Replace with new tail assembly

Vervang door een nieuwe eindrol

4 Apply removable threadlocker to both shoulder bolts

Breng verwijderbaar draadborgingsmiddel aan op beide borstbouten

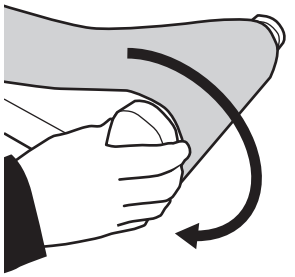


EN **5** Replace and tighten shoulder bolts on both sides of tail assembly

NL Vervang de borstbouten aan weerskanten van de eindrol en draai ze vast

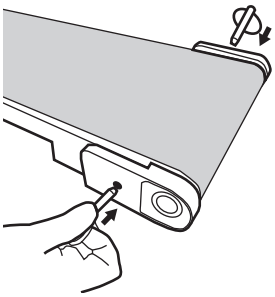
▶ Finalizing Maintenance / Onderhoud voltooien

These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Deze stappen moeten worden uitgevoerd voordat de in het hoofdstuk Onderhoud beschreven onderhoudsprocedures worden uitgevoerd.



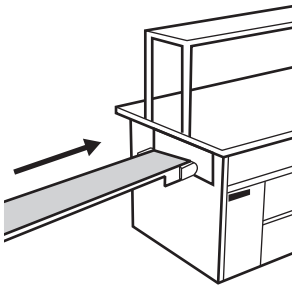
EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position

NL Centreer de band op de eindrol en draai deze omlaag in de bedrijfsstand



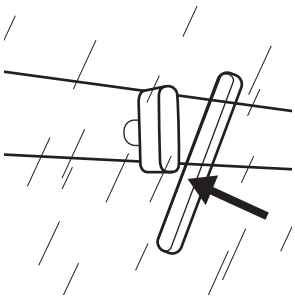
2 insert both pins into tail

Plaats beide pinnen in de eindrol



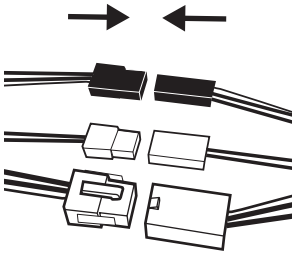
3 Slide conveyor into table

Schuif de transportband in de tafel



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

Plaats de beschermplaten terug door deze over de vleugelmoeren te schuiven, waarbij u erop let dat de nummers overeenkomen, en draai de moeren horizontaal in de vergrendelde stand



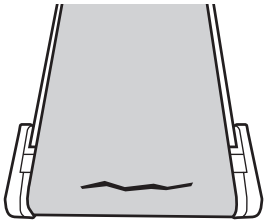
EN **5** Reconnect conveyor to control panel using all connectors

NL Sluit alle stekkers van de transportband opnieuw aan op het bedieningspaneel

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.
Na het voltooien van de stappen voor het afronden van het onderhoud en het herstellen van de voeding horen alle LED's op de regelaar groen te branden. Als de LED's niet groen branden, raadpleeg dan de hoofdstukken LED's op de regelaar en Problemen oplossen in deze handleiding.

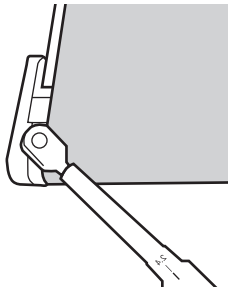
Maintenance Checklist / Checklist Onderhoud

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
De volgende items moeten worden gecontroleerd telkens wanneer er onderhoud wordt uitgevoerd aan de transportbanden.



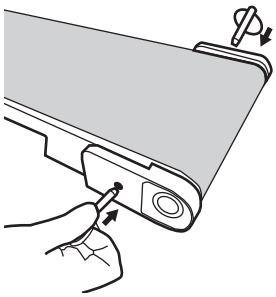
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt. To replace belt, refer to **Belt Change** section of this manual. (page 16)

NL Voor instructies over het vervangen van de band raadpleegt u het hoofdstuk Band Vervangen in deze handleiding.



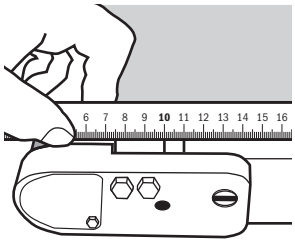
Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 N-m

Controleer of de instelschroeven van de aandrijflagers zijn aangehaald tot 4 N-m



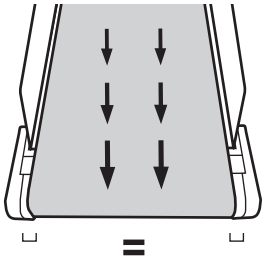
Ensure both pull pins are inserted in tail

Controleer of beide trekpinnen in de eindrol zijn gestoken



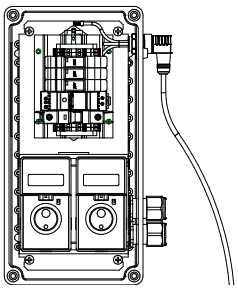
Ensure gap between tail spacer and end of frame should be about 10mm. To properly tension belt, refer to **Belt Tensioning** section of this manual. (page 17)

Controleer of de opening tussen de eindrol en het uiteinde van het frame ongeveer 10 mm bedraagt. Instructies over het spannen van de band vindt u in het hoofdstuk Band spannen van deze handleiding.



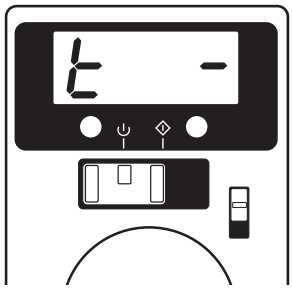
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, belt needs to be tracked. To track belt, refer to **Belt Tracking** section of this manual. (page 19)

NL Controleer of de band gecentreerd op de riemschijf loopt. Als dat niet het geval is, moet de bandgeleiding worden aangepast. Voor instructies over bandgeleiding raadpleegt het hoofdstuk Bandgeleiding in deze handleiding.



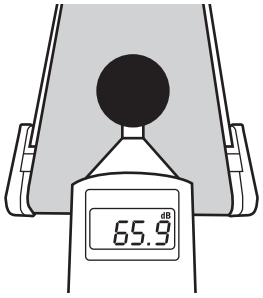
Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them

Voer een visuele inspectie uit van alle aansluitingen van de bedrading in de regelkast om te controleren of deze goed vastzitten. Als dat niet het geval is, sluit deze dan opnieuw aan of zet de draden vast.



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

Controleer of de motorbelasting lager is dan 60% (druk op de Function-toets op de regelaar). Een getal boven de 60 kan wijzen op een probleem met de transportband



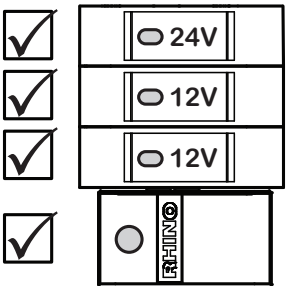
Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor

Controleer of het geluidsniveau lager is dan 70 dB. Een hogere waarde dan 70 kan wijzen op een probleem met de transportband

Troubleshooting / Dépannage

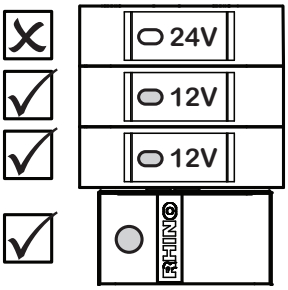
▶ Controller LEDs / Ledjes op de regelaar

⚠ WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed ONLY by a service technician or licensed electrician.
WAARSCHUWING: Omwille van het elektrocutiegevaar mag onderhoud aan de binnenkant van het bedieningspaneel UITSLUITEND door een onderhoudstechnicus of erkend elektricien worden uitgevoerd.



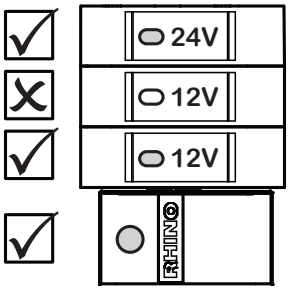
EN Conveyor is ready to start

NL De transportband is klaar om te starten



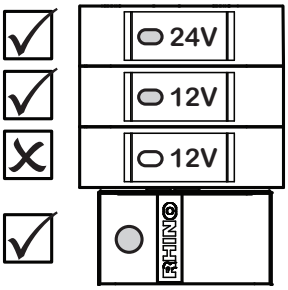
E-Stop is activated. Reset E-Stop

De noodstop is geactiveerd. Reset de noodstop



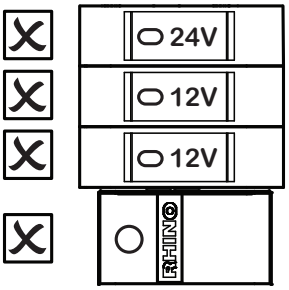
Guards on ECU Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

De beschermplaten op de ECU-transportband maken geen contact met de sensors. Controleer de beschermplaten



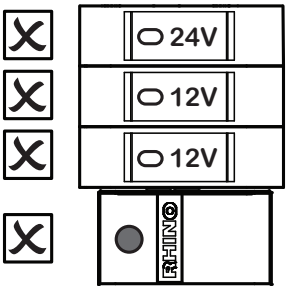
Guards on Prep Table Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards

De beschermplaten op de transportband in de voorbereidingstafel maken geen contact met de sensors. Controleer de beschermplaten



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

NL Ingangsspanning gedeactiveerd. Mogelijk is de stroombreker geactiveerd en moet deze worden gereset.



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

Het voedingsledje is rood. Er is een storing en de draden aan de binnenkant van het paneel moeten worden gecontroleerd.

▶ **Clearing Alarms** / Alarmen wissen

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.

Als op de regelaar een alarmcode wordt weergeveven, draai de bedieningsschakelaar dan naar Stop (▽), verhelp het probleem volgens de onderstaande instructies, schakel de stroom uit, schakel de stroom weer in en draai de bedieningsschakelaar vervolgens naar Reset (//). . Als het alarm niet verdwijnt, moet de regelaar mogelijk vervangen worden.

AL22

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

NL Ingangsspanning van 240 V met 20% overschreden. De voedingsspanning moet door een elektricien worden gecontroleerd

AL25

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

Ingangsspanning met 20% gedaald tot lager dan 200 V. De voedingsspanning of de bedrading van de voedingskabel moet door een elektricien worden gecontroleerd

AL30

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

De transportband is vastgelopen of er is een mechanisch probleem opgetreden. Verhelp het vastlopen of repareer de transportband

AL31

Overspeed error; replace gearmotor if recurring

Te hoge snelheid. Vervang de elektromotor als dit opnieuw gebeurt

AL42

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

NL De motorbedieningskabel (kleine stekker) of de draadklemmen zijn niet goed aangesloten

AL46

Power interrupted with Control Switch in Start position (◇)

Stroom onderbroken met bedieningsschakelaar in Startstand (◇)

AL20

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

Te hoge stroom door de regelaar. Controleer de kabels tussen de regelaar en de motor op breuk

AL41

Read/Write error within controller

Lees- of schrijffout in de regelaar

AL21

EN Main circuit overheat

NL Oververhitting van hoofdcircuit

AL28

Open circuit on motor sensor wire; electrician must check wiring

Open het circuit op de motorsensorkabel; de bekabeling moet door een elektricien gecontroleerd worden

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

Als alarmen niet verdwijnen, raadpleeg dan de bedieningshandleiding van de regelaar.

▶ **Troubleshooting** / Problemen Oplossen

Symptom / Symptoom	**Possible Cause** / Mogelijke oorzaak	**Corrective Action** / Corrigerende maatregel
Conveyor continues to run with guard(s) removed Transportband blijft lopen terwijl de beschermplaten verwijderd zijn	Power supply wired incorrectly Voeding niet goed bekabeld	Ensure + is wired to brown and - to blue Zorg dat de + naar bruin en de - naar blauw bekabeld is
	Sensor Relay fused closed Zekering sensorrelais gesloten	Replace 12V relay; check wiring for a short to make sure relay doesn't fuse closed again Vervang 12V relais; controleer bekabeling op kortsluiting om er zeker van te zijn dat de zekering niet opnieuw sluit
	Sensor harness is defective Sensorharnas defect	Replace sensor harness (all 4 sensors) Vervang sensorkabelboom (bij alle 4 sensors)
	Sensor relay circuit wired incorrectly Sensorrelaiscircuit niet goed bekabeld	Verify sensor circuit is wired correctly (see **Wiring Diagram**) Contrrleer of het sensorcircuit correct bekabeld is (zie bedradingsschema)
DC Control displays AL42 alarm code DC-regelaar toont AL42 alarmcode	Motor wire is not properly connected between controller and motor Motorkabel niet goed aangesloten tussen regelaar en motor	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) Sluit de motorkabel(s) opnieuw aan tussen motor en regelaar of vervang deze; schakel het bedieningspaneel uit om het alarm te kunnen resetten en reset de bediening om de transportband(en) te starten
No Power to the DC control Geen voeding naar DC-regelaar	E-stop is activated De noodstop is geactiveerd	Release e-stop (e-stop relay LED will be off when activated) Geef de noodstop vrij (noodstoprelais LED gaat uit indien geactiveerd)
	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Een of meer beschermplaten zijn niet geïnstalleerd of niet goed vastgezet	Install and properly secure all clear conveyor guards (guard relay LED will be on when properly secured) Installeer alle beschermplaten en zet ze goed vast (beveiligingsrelais-LED gaat aan indien ze goed zijn vastgezet)
	Circuit Breaker inside the control panel is off Stroomonderbreker in het bedieningspaneel is uit	Turn on circuit breaker inside control panel Schakel de stroomonderbreker in het bedieningspaneel in
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel is uit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schakel de hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel in
	Building Circuit Breaker is off De stroomonderbreker in het gebouw is uit	Turn on building circuit breaker Schakel de stroomonderbreker in het gebouw in
	Sensor/E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Sensor-/noodstoprelaiscircuit onjuist aangesloten of losse kabelaansluiting	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see **Wiring Diagram**) Controleer of het sensorcircuit correct bekabeld is (zie bekabelingsschema)
	Power disconnected from panel Voeding losgekoppeld van paneel	Reconnect power cable Sluit de stroomkabel weer aan
E-Stop relay LED is not on Noodstoprelais-LED brandt niet	E-stop is activated De noodstop is geactiveerd	Release e-stop Geef de noodstop vrij
	E-stop cable is not connected properly between e-stop and e-stop circuit Noodstopkabel niet goed aangesloten tussen noodstop en noodstopcircuit	Connect e-stop cable to e-stop circuit Sluit de noodstopkabel aan op het noodstopcircuit
	Circuit Breaker inside the control panel is off Stroomonderbreker in het bedieningspaneel is uit	Turn on circuit breaker inside control panel Schakel de stroomonderbreker in het bedieningspaneel in
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel is uit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schakel de hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel in
	E-stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Noodstop relaiscircuit onjuist bekabeld of losse kabelaansluiting	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see **Wiring Diagram**) Controleer of het sensorcircuit correct bekabeld is (zie bedradingsschema)
	Relay is defective Relais is defect	Replace defective relay Vervang het defecte relais

▶ **Troubleshooting (continued)** / Problemen Oplossen (vervolg)

Symptom / Symptoom	**Possible Cause** / Mogelijke oorzaak	**Corrective Action** / Corrigerende maatregel
Guard relay(s) LED is not on Beschermplaatrelais-LED brandt niet	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Een of meer beschermplaten zijn niet geïnstalleerd of niet goed vastgezet	Install and properly secure all clear conveyor guards Installeer alle beschermplaten en zet ze goed vast
	Sensor cable is not connected to sensor circuit on one or all conveyors Sensorkabel niet aangesloten op sensorcircuit op één of alle transportbanden	Connect sensor cable on one or all conveyors Sluit sensorkabel aan op één of alle transportbanden
	Circuit Breaker inside the control panel is off Stroomonderbreker in het bedieningspaneel is uit	Turn on circuit breaker inside control panel Schakel de stroomonderbreker in het bedieningspaneel in
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel is uit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Schakel de hoofdstroomonderbreker in de elektrische volgtafel in
	Sensor relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Sensor relaiscircuit onjuist bekabeld of losse kabelaansluiting	Verify sensor-E-stop circuit is wired correctly (see **Wiring Diagram**) Controleer of het sensorcircuit correct bekabeld is (zie bedradingsschema)
	Relay is defective Relais is defect	Replace defective relay Vervang het defecte relais
DC control allows speed change but motor doesn't turn on DC-regelaar staat snelheidsverandering toe, maar de motor schakelt niet in	Motor wire is not properly connected between controller and motor Motorkabel niet goed aangesloten tussen regelaar en motor	Re-connect motor wire underneath DC controller Sluit de motorkabel opnieuw aan onder de DC-regelaar
		Re-connect motor wire at the motor Sluit de motorkabel opnieuw aan op de motor
		Re-connect motor wire at the cable extension connection Sluit de motorkabel opnieuw aan op de verlengkabelaansluiting
	Control has been programmed to fixed speed De regelaar is geprogrammeerd op een vaste snelheid	Re-program controller to allow speed change (see **Speed Change**) Programmeer de regelaar opnieuw om snelheidsveranderingen toe te staan (zie Snelheid veranderen)
Conveyor makes a loud noise while running De transportband maakt lawaai wanneer deze loopt	Loose screws on pulley or bearing Losse schroeven op riemschijf of lager	Tighten screws on pulley and bearing Draai de schroeven op riemschijf en lager aan
Conveyor squeaks when running De transportband piept wanneer deze loopt	Belt is mistracked De band wordt niet goed geleid	See **Belt Tracking** section Zie het hoofdstuk Bandgeleiding
Belt slips or stops De band slipt of stopt	Lubrication between drive pulley and belt Smering tussen aandrijfriemschijf en band	Clean drive pulley and bottom of belt Maak de aandrijfriemschijf en de onderkant van de band schoon
	Improper tension Verkeerde spanning	See **Belt Tension** section Zie het hoofdstuk Bandgeleiding
Gearmotor is hot De tandwielmotor is heet	Normal operation; motor runs up to 150°F under normal conditions Normaal bedrijf; de motor bereikt onder normale omstandigheden een temperatuur van 66 °C	None Geen
Belt running wrong in direction De band loopt in de verkeerde richting	Directional Switch on Controller is in the FWD position De richtingschakelaar op de regelaar staat in de stand FWD	Move Directional Switch on Controller to REV position Verplaats de richtingsschakelaar op de regelaar naar de stand REV

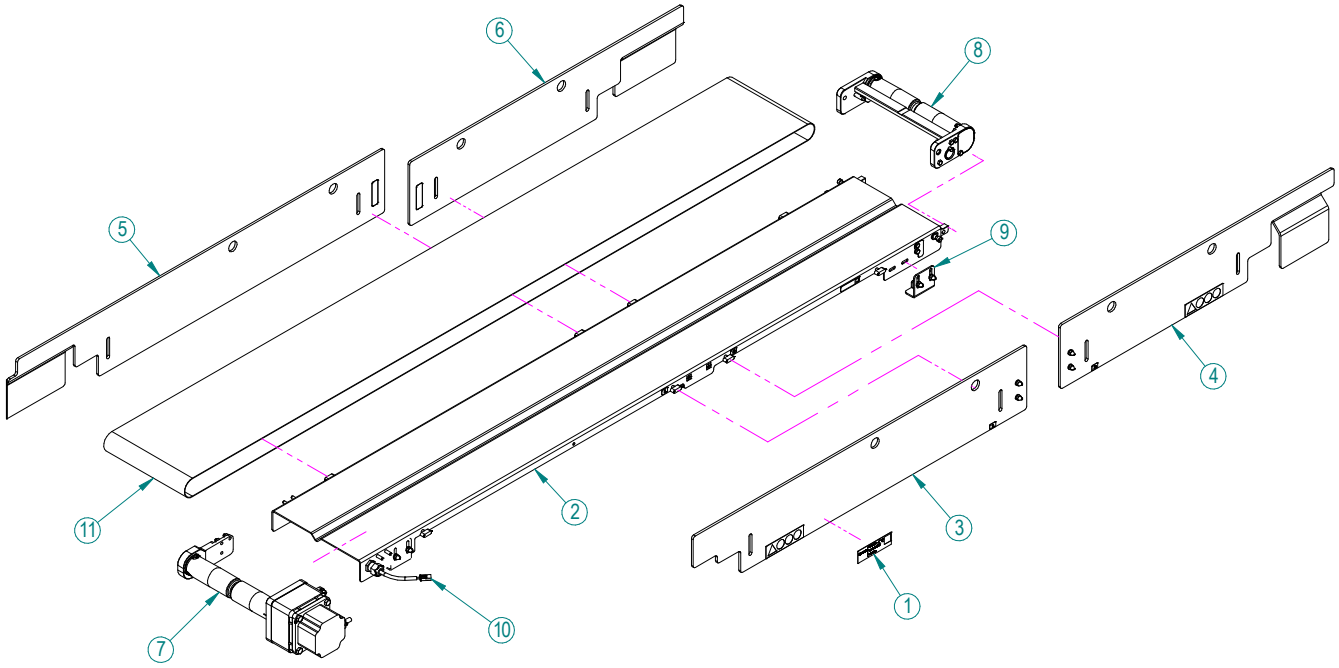
Recommended Spare Parts List / Lijst met aanbevolen reserveonderdelen

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.
* Artikelnummers verwijzen naar transportbanden van 1920 mm. Voor andere lengtes kunt u onderdelen vinden op qcconfig.com/serial.

Exploded Views / Opengewerkte weergaven

▶ Prep Conveyor Assembly / Opengewerkte weergaven

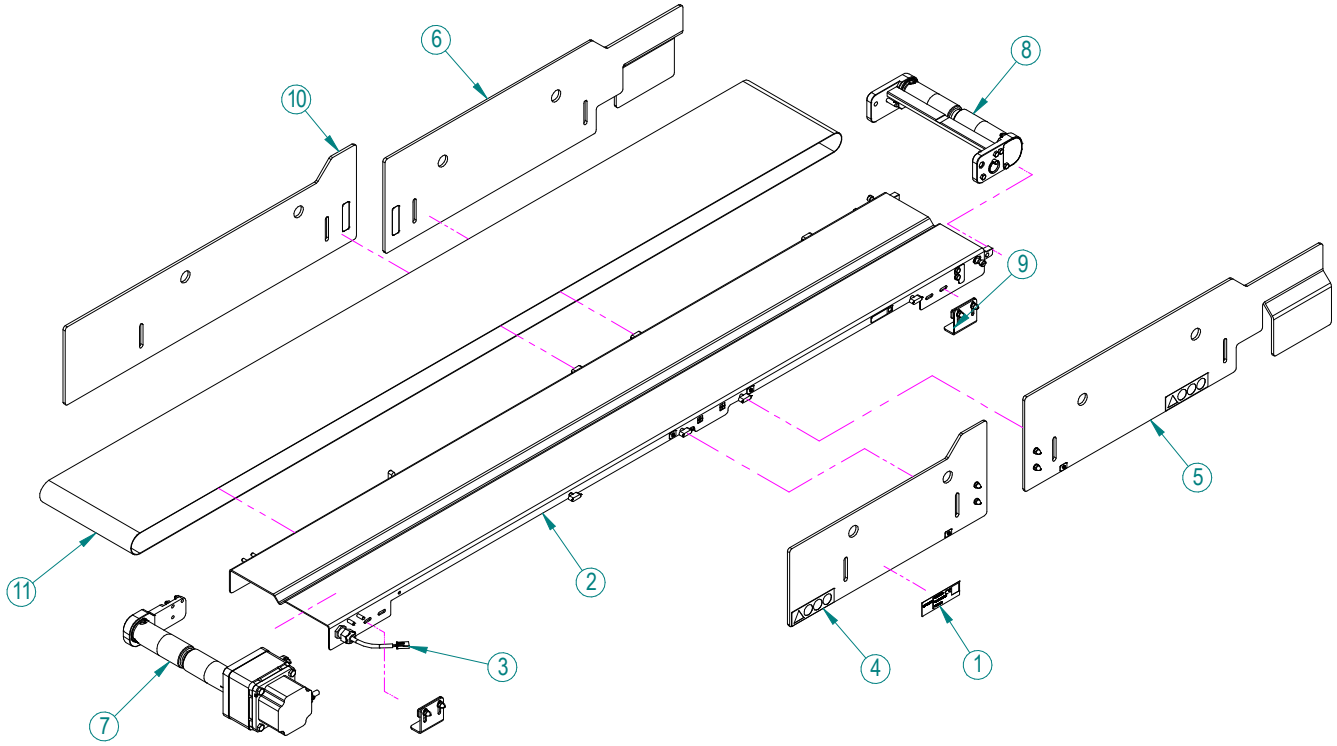


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Artikelnummers verwijzen naar transportbanden van 1920 mm. Voor andere lengtes kunt u onderdelen vinden op 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 INFEED 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 INFEED 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

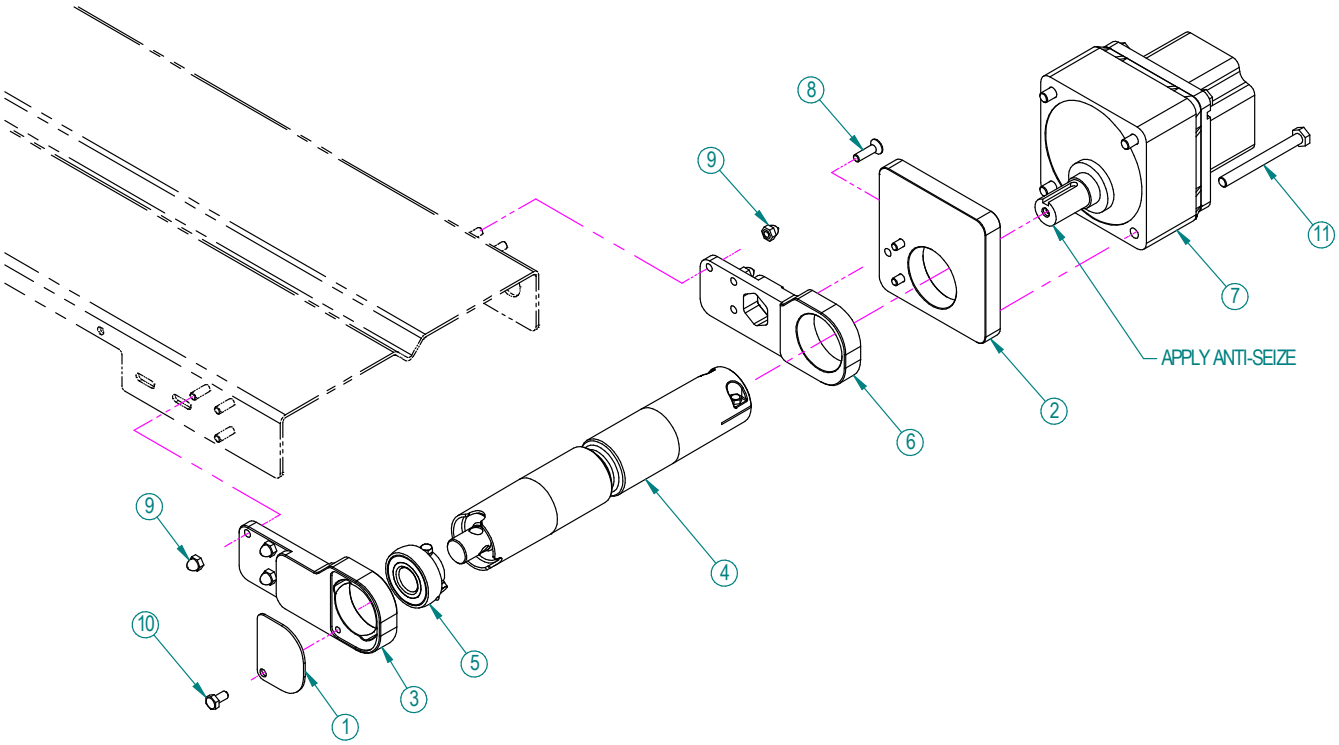
ECU Conveyor Assembly / ECU Transporband



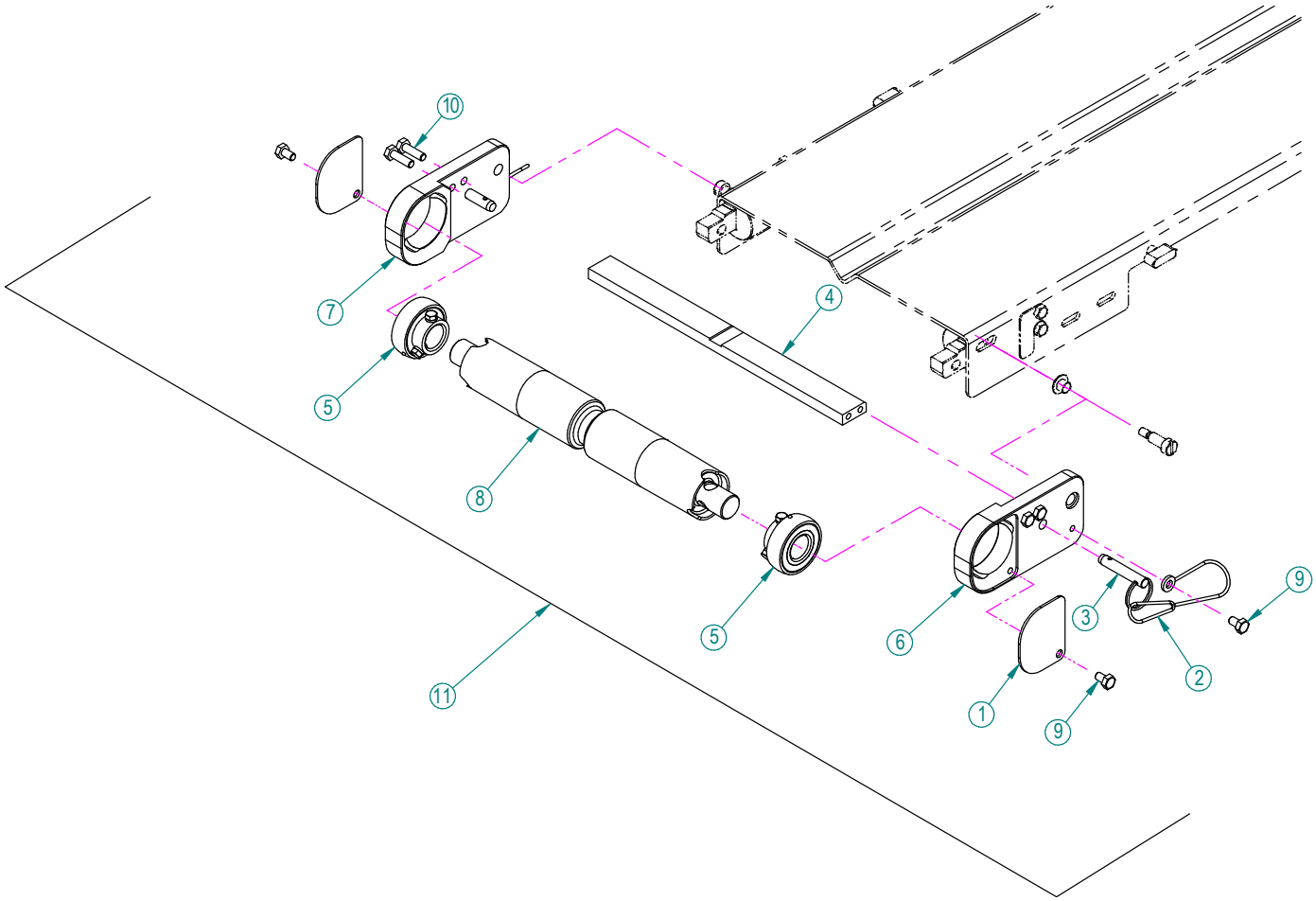
* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.
* Artikelnummers verwijzen naar transportbanden van 1920 mm. Voor andere lengtes kunt u onderdelen vinden op qcconfig.com/serial.

#	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** / Aandrijving

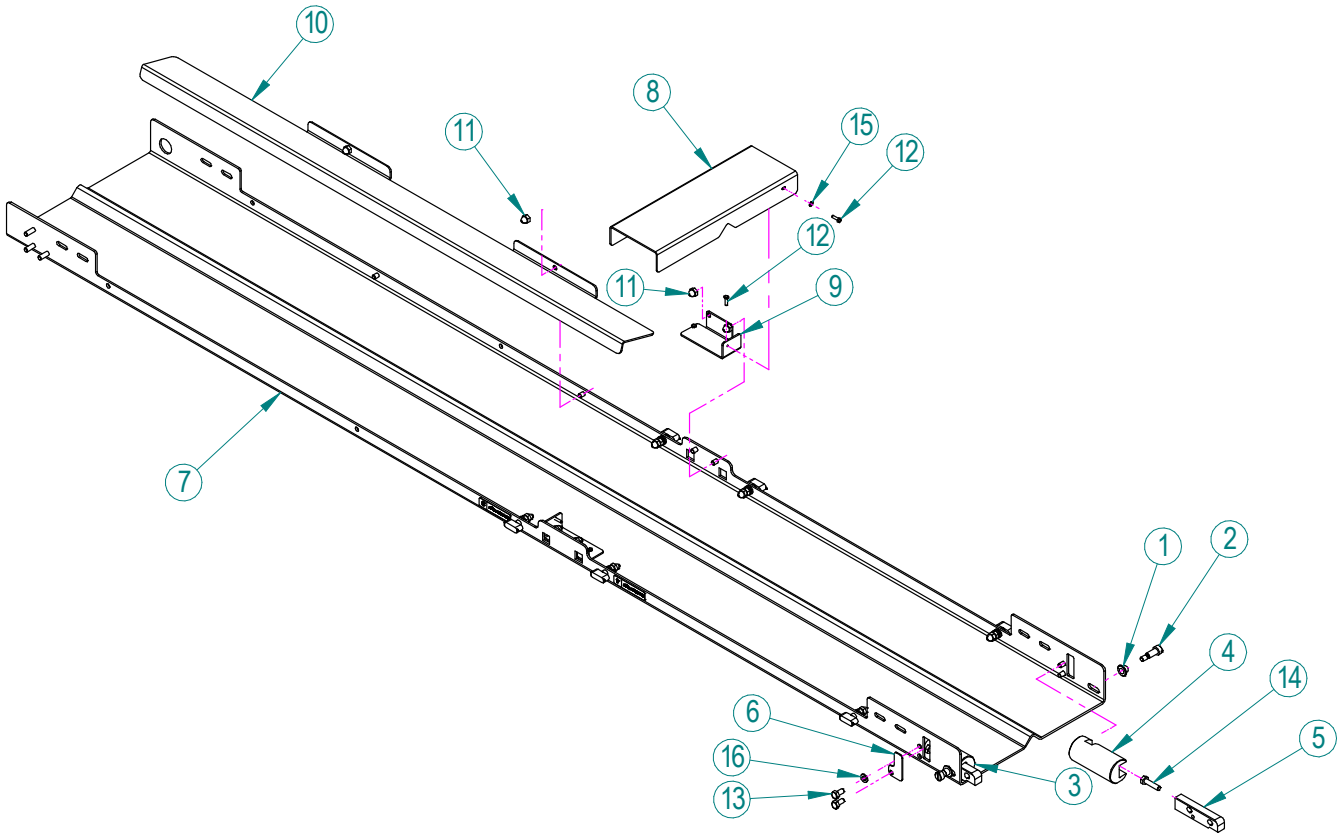


#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT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



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

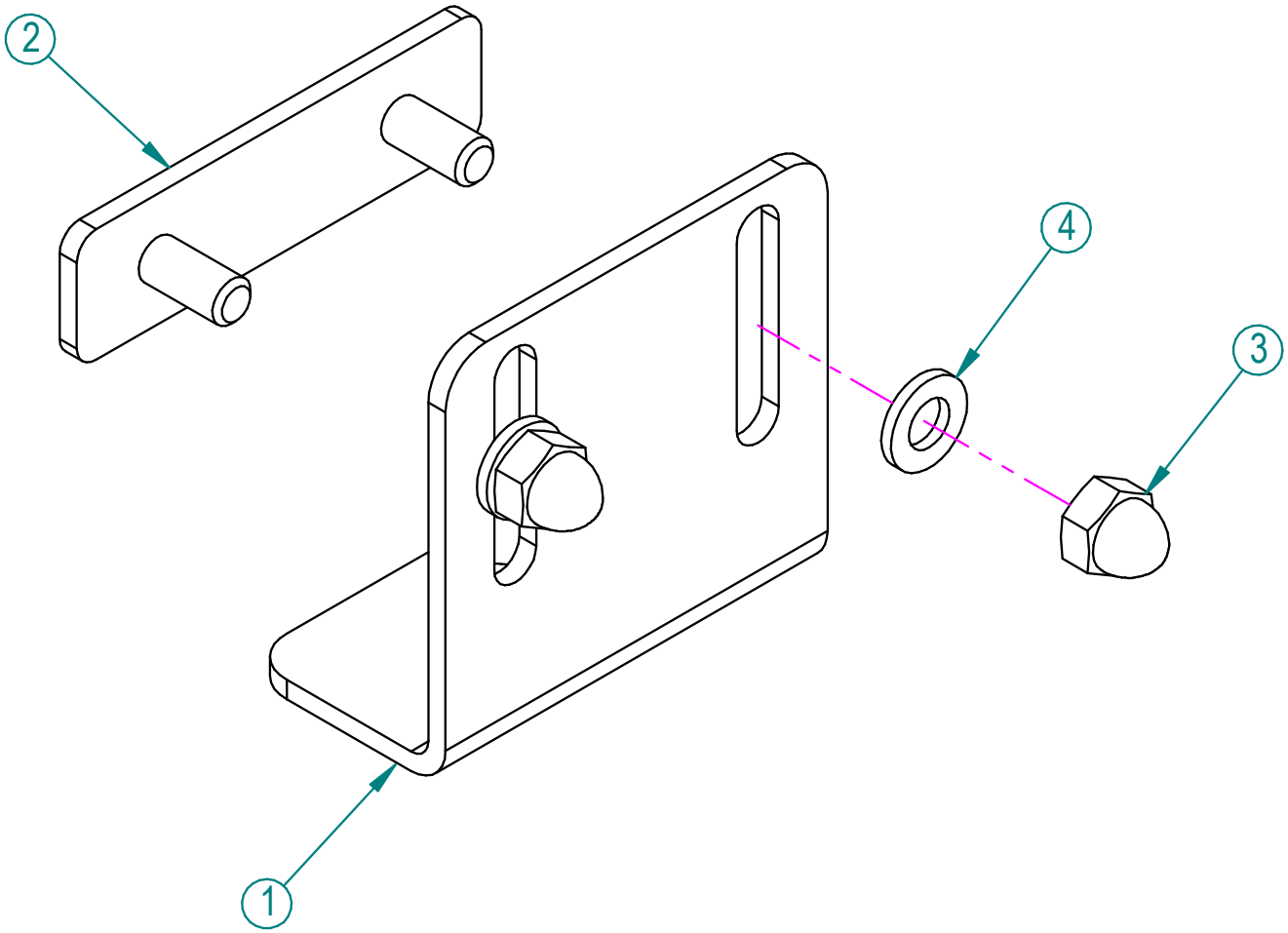
▶ **Frame Assembly** / Frame



* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.
* Artikelnummers verwijzen naar transportbanden van 1920 mm. Voor andere lengtes kunt u onderdelen vinden op qcconfig.com/serial.

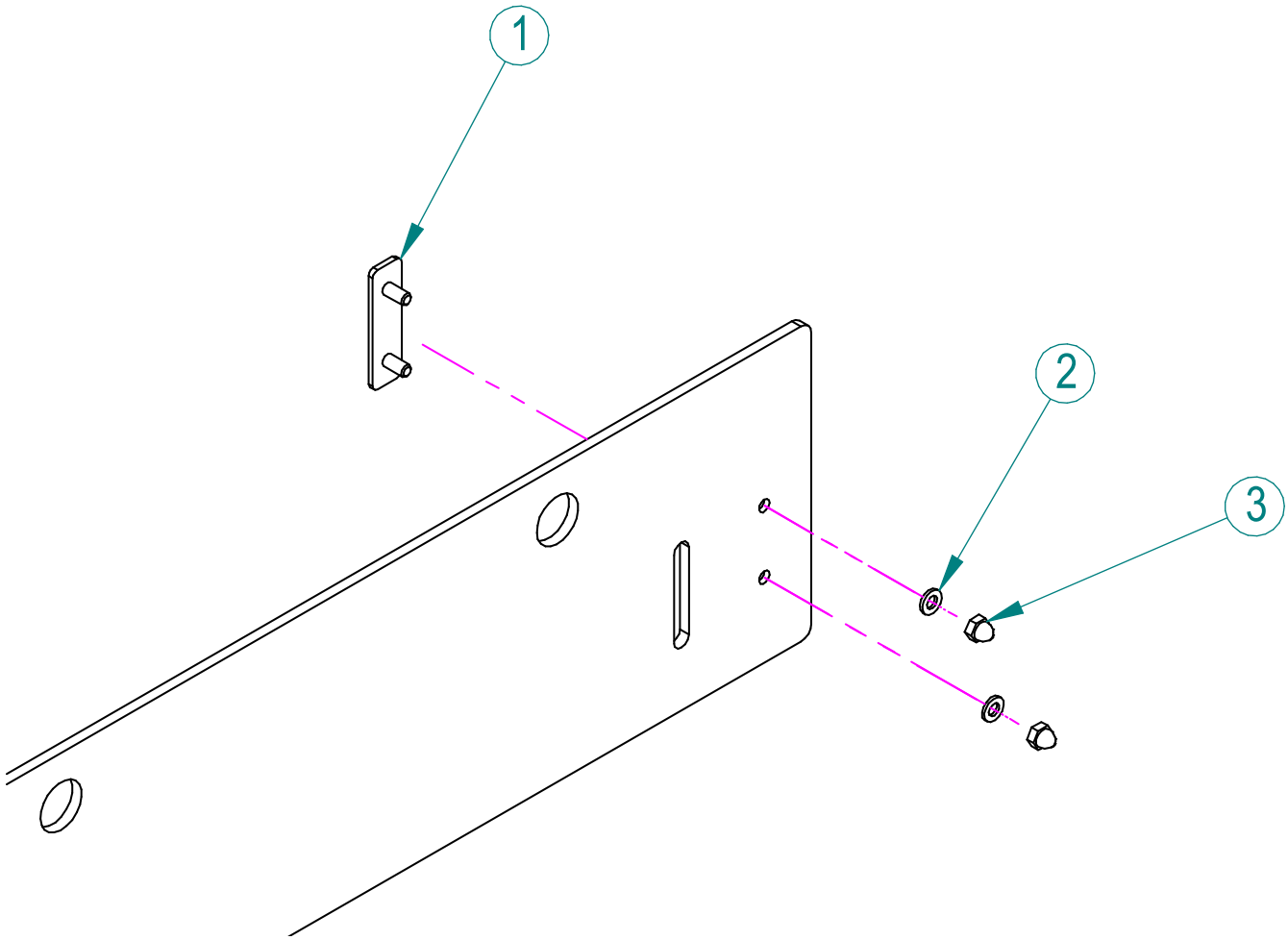
#	Description	Part Number
1	BUSHING	310112-264421-BSH
2	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
3	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
4	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
5	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
6	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
7	ASSY PREP TABLE 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-M03X050X012-SS
13	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X012-SS
14	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
15	WASHER M3 X 7MM OD X .5MM THICK SS	WSHF-M03X07X05-SS
16	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

▶ **Mount Assembly** / Montagesteun



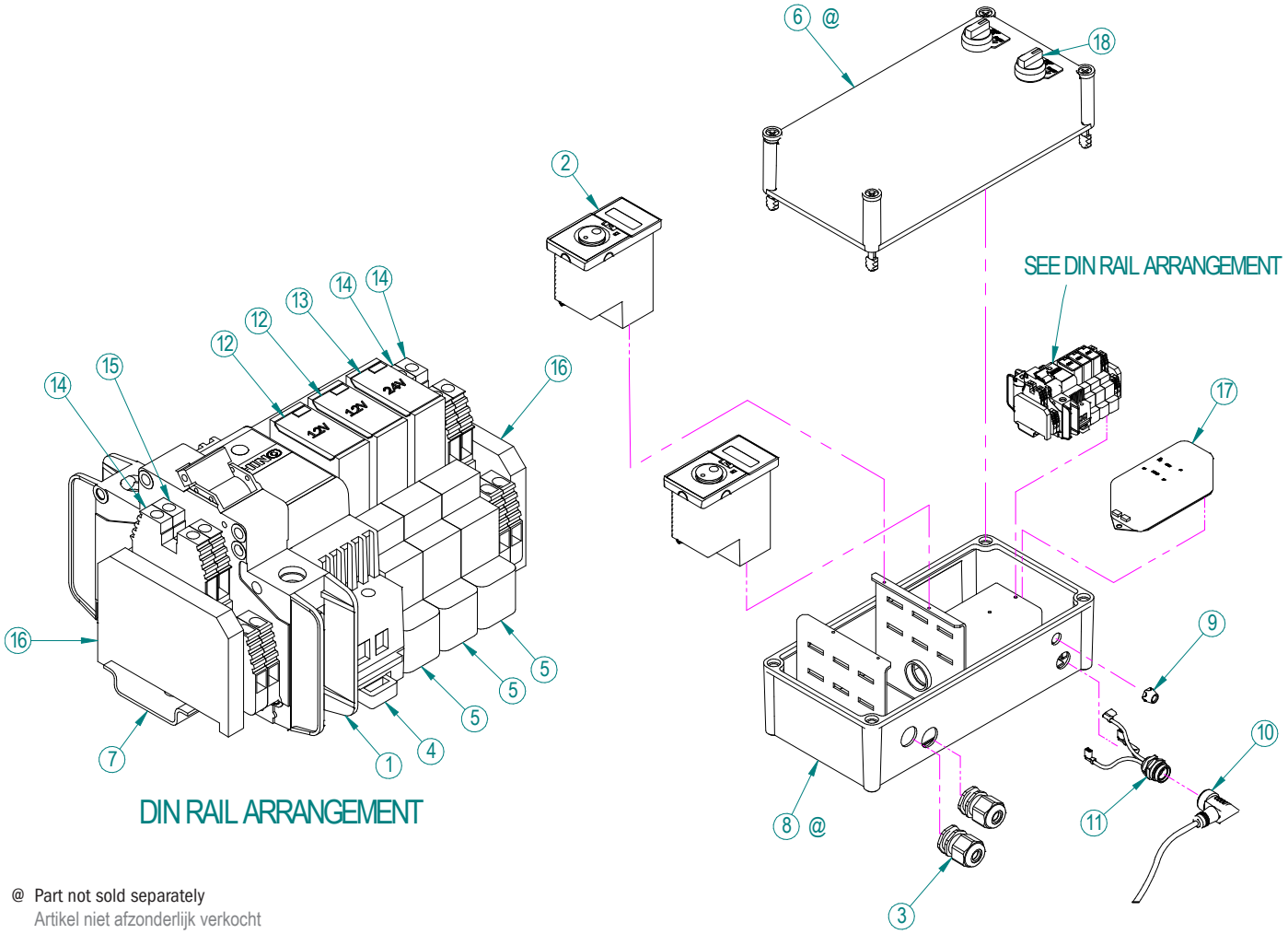
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

▶ **Plastic Guard Assembly** / Plastic beschermplaat



#	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

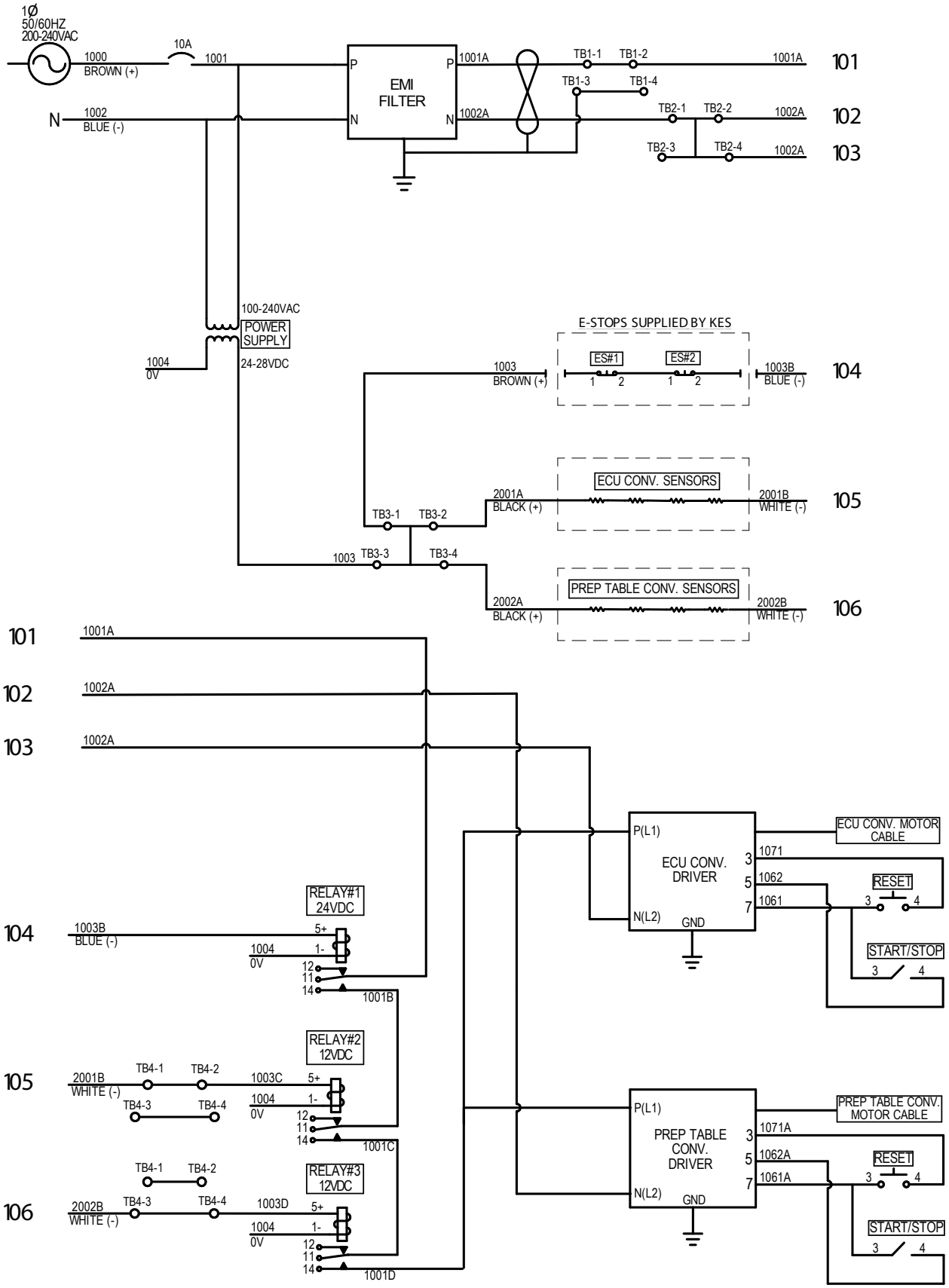
▶ **Panel Assembly** / Paneel



@ Part not sold separately
Artikel niet afzonderlijk verkocht

#	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 SCRW 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 / Bedradingsschema



EC Declaration of Conformity

We,

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

declare under our sole responsibility that the products,

PF Series Conveyor

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

Directives

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

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

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

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

QC Industries fully complies with the WEEE directive for the disposal of waste electrical and electronic equipment in line with legislation appiicable 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

EG-conformiteitsverklaring

Wij,

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

verklaren op onze eigen verantwoordelijkheid dat de producten,

PF Series-transportband,

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

Richtlijnen

Machinerichtlijn 2006/42/EG
EN 12100:2010 Safety of Machinery

Voldoet aan de volgende deelhoofdstukken van de basisvereisten: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.6, 1.2.7, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.8, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.2, 1.5.4, 1.5.9, 1.5.11, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.6.5, 1.7.1.1, 1.7.2, 1.7.3, 1.7.4, 2.1.b, 2.1.c, 2.1.d, 2.1.e, 2.1.2.

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

De hierboven vermelde apparatuur voldoet aan alle veiligheidsgerelateerde bepalingen van
EN 60204-1:2006+A1:2009 Safety of Machinery – Electrical Equipment of Machines
Richtlijn inzake elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EG

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

Geluidsemissieverklaring

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

Persoon die bevoegd is het technisch dossier samen te stellen

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

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

Naam	Dave Endres	**Bedrijf**	QC Industries, LLC
Handtekening		**Adres**	4057 Clough Woods Dr Batavia, OH 45103-2587, VS
Titel	Directeur	**Datum van de verklaring**	1 augustus 2018

Notes / Opmerkingen

Notes / Opmerkingen

Notes / Opmerkingen

Service Record / Onderhoudsgeschiedenis

Date / Datum	**Service Performed** / Uitgevoerd onderhoud

▶ **Serial Number** / Serienummer

_____

▶ **Date of Installation** / Installatiedatum

_____

Service Record / Onderhoudsgeschiedenis

Date / Datum	**Service Performed** / Uitgevoerd onderhoud

▶ **Serial Number** / Serienummer

_____

▶ **Date of Installation** / Installatiedatum

_____