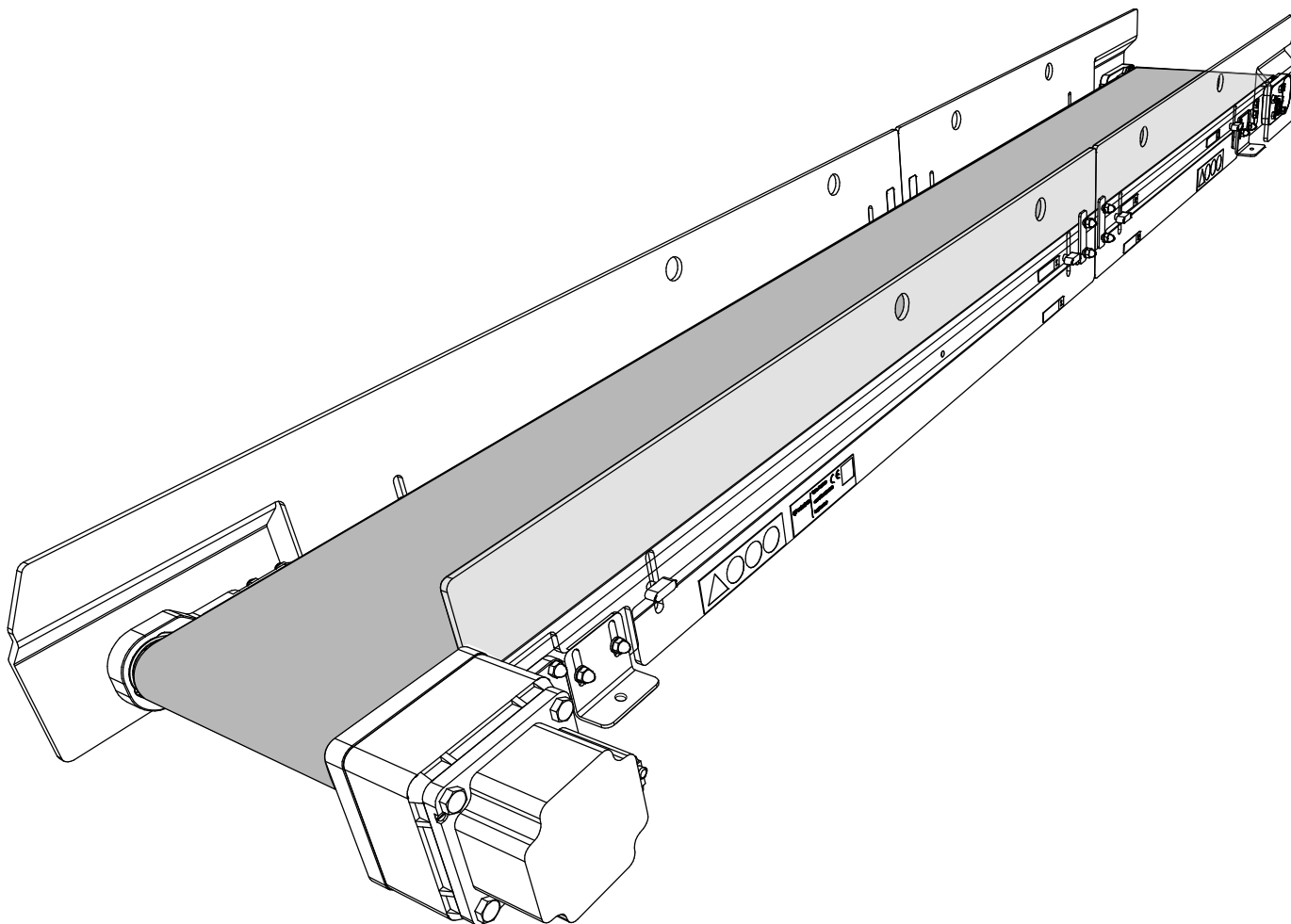




PF51 Conveyors

Installation Manual, Operation & Maintenance Instructions /
Manual de instalare, Instrucțiuni de operare și întreținere



Contents / Cuprins

Warnings / Avertizări	2
Controller / Controler	4
Conveyor Installation / Instalarea transportorului	5
Commissioning / Punere în funcțiune	7
Operation / Operare	12
Maintenance / Întreținere	16
Tension & Tracking / Tensiune și reglare	17
Troubleshooting / Depanare	24
Exploded Views / Vederi descompuse	29
EC Declaration of Conformity /	38
Declarație de conformitate CE	39
Service Record / Înregistrări ale activității de service	43



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

Original Language: English / Engleză
Translations from Original Language: Romanian / Română

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

Warnings / Avertizări



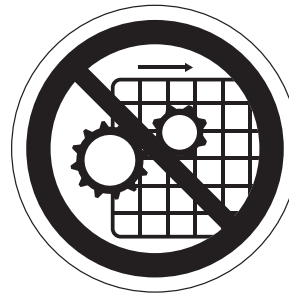
EN When used improperly, conveyor rollers can pinch or maim.

RO În cazul folosirii incorecte, rolele transportorului pot produce ciupituri sau leziuni.



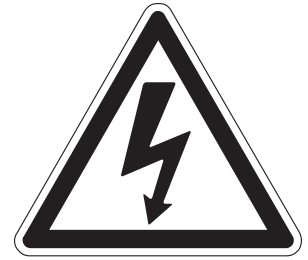
Lock out power before servicing conveyor.

Blocați alimentarea cu energie electrică înainte de a efectua service asupra transportorului.



Do not use with guards removed.

Nu folosiți echipamentul cu apărătoarele demontate.



Risk of Electrocution and Fire.

Risc de electrocutare și incendiu.

DANGER
PERICOL

WARNING
ATENȚIE

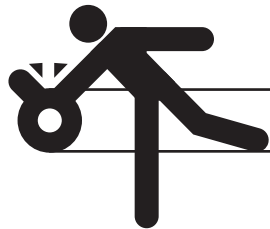
WARNING
ATENȚIE

WARNING
ATENȚIE



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

RO Urcarea, șederea, mersul sau deplasarea pe transportor, indiferent de situație, vor produce rănirea gravă sau decesul.



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

Piese în mișcare expuse pot produce rănirea gravă; **DECONECTAȚI ALIMENTAREA CU ENERGIE ELECTRICĂ** înainte de a demonta apărătoarele.



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

Echipamentul poate porni fără avertisment și poate produce rănirea gravă. **PĂSTRĂȚI DISTANȚA.**

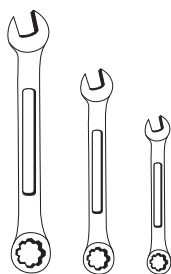


Servicing, moving, or energized equipment can cause severe injury. **LOCK OUT POWER.**

Efectuarea service-ului asupra echipamentelor în mișcare sau a celor sub tensiune poate produce rănirea gravă. **BLOCAȚI ALIMENTAREA CU ENERGIE ELECTRICĂ.**

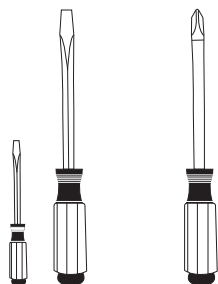
Tools and Supplies / Unelte și furnituri

► Tools and Supplies / Unelte și furnituri



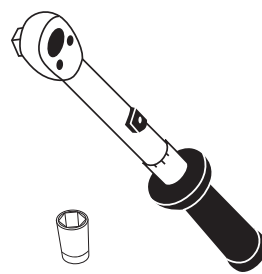
EN Wrench set (13 mm, 10 mm, and 5.5 mm)

RO Set de chei (13 mm, 10 mm și 5,5 mm)



Large and Small Flat Head & Large Phillips Head Screwdrivers

Șurubelnițe cu cap plat mare și mic și șurubelnițe cu cap Phillips mare



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

Cheie dinamometrică cu bit de 8 mm (intervalul de 2-8 Nm)



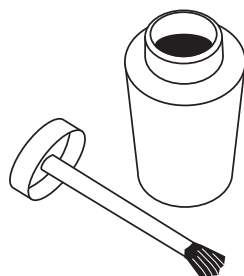
5 mm Metric Allen Wrench

Cheie Allen metrică de 5 mm



EN Cleaning Supplies (Cleaner, Towels)

RO Furnituri pentru curățenie (agent de curățare, prosoape)



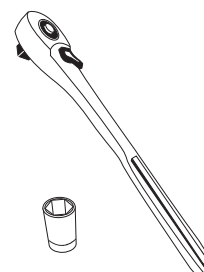
Anti-Seize

Agent antigripare



Removable Threadlocker

Soluție blocare șuruburi



Ratchet and 8 mm Socket

Mecanism cu clichet și bit de 8 mm

Controller Installation /

Instalarea controlerului

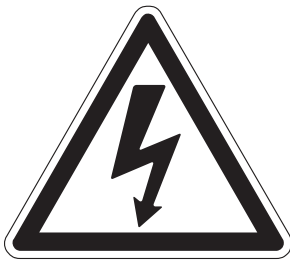
Lock-out power. Emergency stops are not included with the panels or conveyors. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the emergency stop is integrated into the conveyor controller enclosure and requires a modular male connector. Additionally, installer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

Dispozitivele pentru oprire de urgență a alimentării cu energie electrică pentru blocare nu sunt incluse în panouri și transportoare. Dispozitivele pentru oprire de urgență sunt necesare și trebuie instalate ca parte a meselor. Circuitele pentru dispozitivele pentru oprire de urgență sunt integrate în incinta controlerului transportorului și necesită un conector tată modular. În plus, personalul de instalare trebuie să asigure existența unui mijloc blocabil de izolare a alimentării cu energie electrică.

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

AVERTISMENT: Din cauza riscului de electrocutare, întreținerea în interiorul panoului de comandă trebuie realizată NUMAI de către un tehnician de service sau un electrician autorizat.

► Control Panel Install / Instalarea panourilor de comandă



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

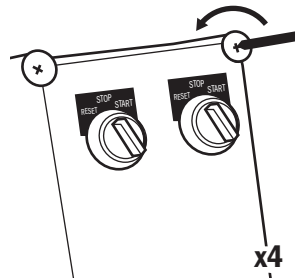
WARNING

Risk of Electrocution and Fire.

RO Asigurați-vă că folosiți o sursă de energie electrică monofazată de 230 V CA.

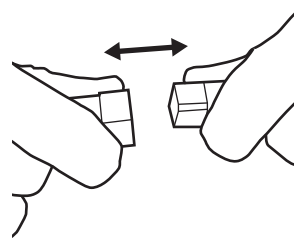
AVERTISMENT

Risc de electrocutare și incendiu.



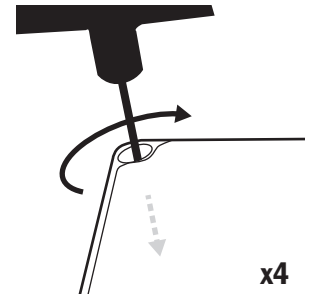
2 Remove clear cover from control panel.

Îndepărtați capacul transparent de pe panoul de comandă.



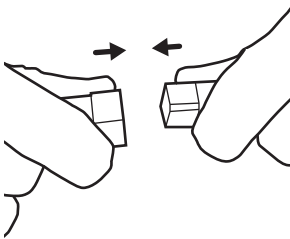
3 Disconnect clear cover connector and set cover aside.

Deconectați conectorul capacului transparent și așezați la o parte capacul.



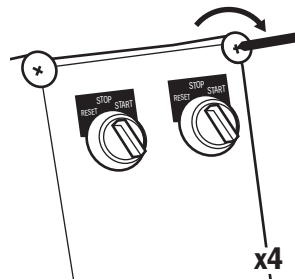
4 Attach panel to table with 5 mm Hex Key and screws in panel cover mounting holes.

Fixați panoul la masă cu ajutorul unei chei hexagonale de 5 mm și al șuruburilor introduse în orificiile de montare ale capacului panoului.



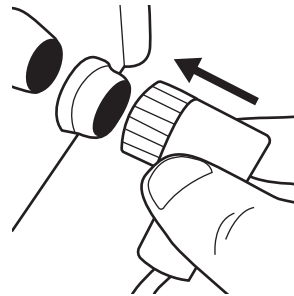
EN **5** Reconnect clear cover connector.

RO Reconectați conectorul capacului transparent.



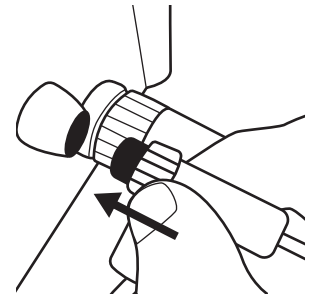
6 Secure clear cover to control panel.

Fixați capacul transparent la panoul de comandă.



7 Connect power cable to controller.

Conectați cablul electric la controler.



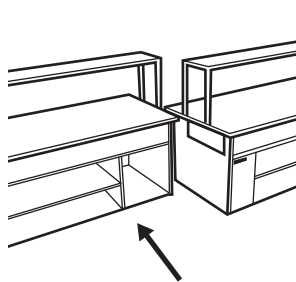
8 Connect emergency stop cable to controller.

Conectați cablul pentru oprire de urgență la controler.

Conveyor Installation / Instalarea transportorului

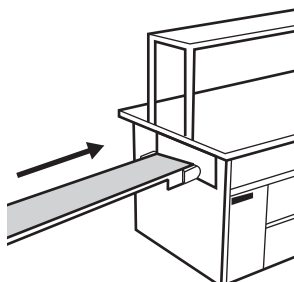
- ⚠ Lock-out power. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the emergency stop is integrated into the conveyor controller enclosure. Additionally, installer must provide a lockable means of power isolation.**
 Blocați alimentarea cu energie electrică. Dispozitivele pentru oprire de urgență sunt necesare și trebuie instalate ca parte a meselor. Circuitele pentru dispozitivele pentru oprire de urgență sunt integrate în incinta controlerului transportorului. În plus, personalul de instalare trebuie să asigure existența unui mijloc blocabil de izolare a alimentării cu energie electrică.

► Install Conveyors In Tables / Instalați transportoarele pe mese



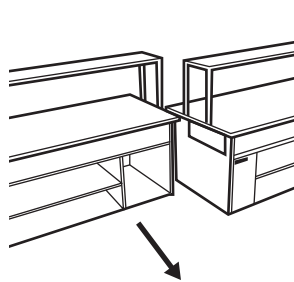
- EN **1** Separate tables so that the service cavity in ECU table is accessible.

RO Separați mesele, așa încât cavitatea pentru service din masa ECU să fie accesibilă.



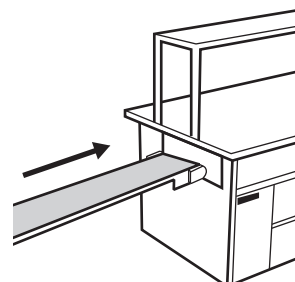
- EN **2** Slide ECU conveyor, tail first, into ECU table.

RO Glisați transportorul ECU, începând cu partea de întoarcere, în masa ECU.



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

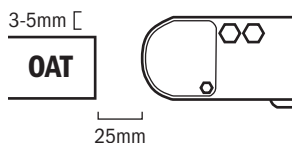
RO Deplasați la loc mesele, una lângă cealaltă, permițând accesul la cavitatea de pregătire.



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

RO Glisați transportorul mesei de pregătire, începând cu partea de întoarcere, în masa de pregătire.

► Check Conveyor Elevations / Verificați elevațiile transportorului

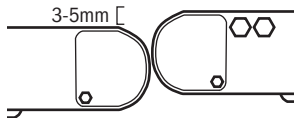


- EN **1** Confirm ECU table conveyor discharge end is 3-5 mm above OAT surface

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

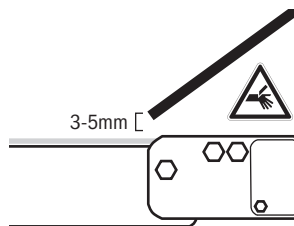
RO Confirmați poziția cu 3-5 mm deasupra suprafeței OAT a capătului pentru evacuare al transportorului mesei ECU.

AVERTISMENT
 Lăsați un interstițiu de 25 mm între transportor și OAT; un interstițiu mai mic creează pericol de ciupire.



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

RO Confirmați că transportoarele la capătul de tranziție al transportorului mesei de pregătire se află cu 3-5 mm deasupra transportorului ECU; carcusele lagărelor transportorului trebuie să se afle la distanță de 0-5 mm la capătul de tranziție.

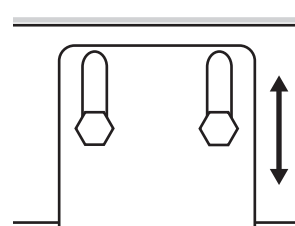


- EN **3** Confirm the prep table conveyor's top of belt is 3-5 mm below bottom of chute.

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

RO Confirmați poziția cu 3-5 mm sub partea inferioară a igheabului a părții superioare a transportorului mesei de pregătire.

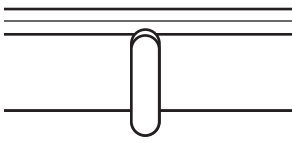
AVERTISMENT
 Igheabul și transportorul creează un punct de ciupire; trebuie instalate apărătoare adecvate.



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

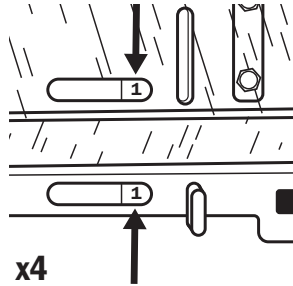
RO Realizați reglaje după necesități. Înălțimea de montare poate fi ajustată prin slăbirea șuruburilor cu cap hexagonal, folosind o cheie de 10 mm.

► Install Guards / Instalați balustradele



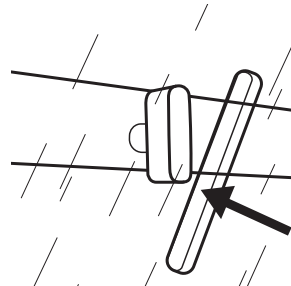
EN **1** Ensure all twist nuts are in vertical position.

RO Asigurați-vă că toate piulițele de răsucire se află în poziție verticală.



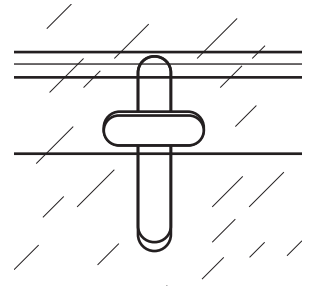
2 Match guard numbers with corresponding numbers on conveyor (4 guards for each conveyor).

Potrițiți numerele de pe apărătoare cu numerele corespunzătoare de pe transportor (4 apărătoare pentru fiecare transportor).



3 Install all 4 guards over twist nuts and onto conveyor.

Instalați toate cele 4 apărătoare peste piulițele de răsucire și pe transportor.

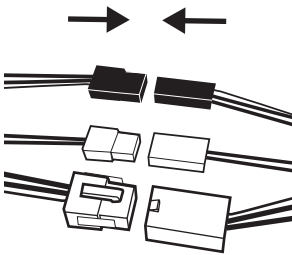


4 Twist all nuts to horizontal, locked position.

Răsuciți toate piulițele în poziția orizontală, blocată.

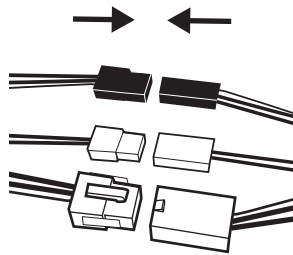
Repeat this procedure for the second conveyor.
Repetăți această procedură pentru al doilea transportor.

► Connecting Conveyors to Controllers / Conectarea transportoarelor la controlere



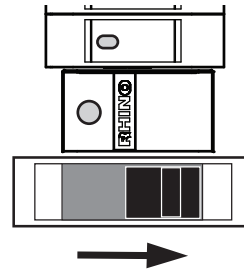
EN **1** Connect ECU conveyor to control panel using ECU wire connectors on controller.

RO Conectați transportorul ECU la panoul de comandă folosind conectorii conductorului ECU la controler.



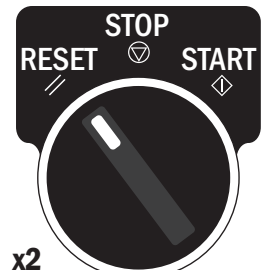
2 Connect PREP conveyor to control panel using PREP wire connectors on controller.

Conectați transportorul PREP la panoul de comandă folosind conectorii conductorului PREP la controler.



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

Scoateți capacul din plastic de pe controler, activați întreruptorul de circuit și îndepărtați colierele de cablu de pe plăcile frontale. Apoi înlocuiți capacul din plastic.



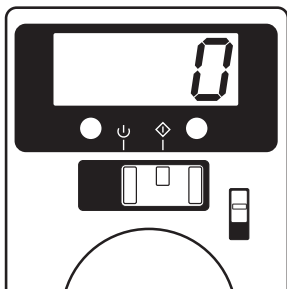
4 Turn control switch on both PREP and ECU table controllers to the <RESET> position and release (//).

Activați comutatorul de comandă de pe ambele controlere ale meselor PREP și ECU pentru <RESETAREA> poziției și eliberați (//).

Conveyors are now ready for commissioning.
Transportoarele sunt acum pregătite pentru punere în funcțiune.

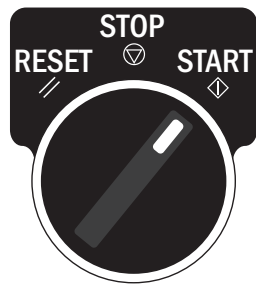
Commissioning / Punere în funcțiune

► Checking Controller / Verificarea controlerului



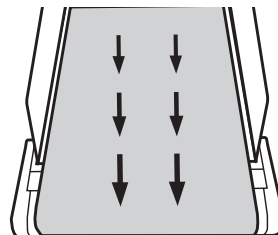
EN **1** Verify power to panel and that both controllers read 0.

RO Verificați alimentarea cu energie electrică la panou și dacă ambele controlere indică 0.



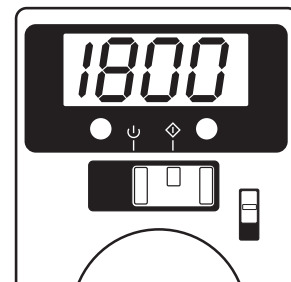
2 Turn controller switch to <START> (◀▶).

Răsuciți comutatorul controlerului la <START> (◀▶).



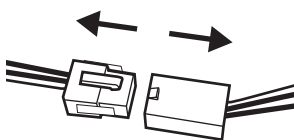
3 Verify belt on conveyor is moving towards OAT / front of kitchen.

Verificați dacă banda transportorului se deplasează către OAT / partea din față a bucătăriei.



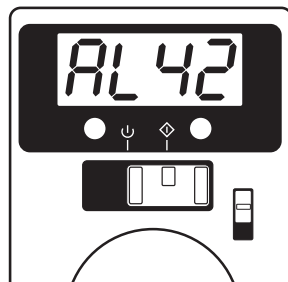
4 Controller will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set.

Controlerul va indica 1800 (valoare implicită din fabrică) sau viteza la care a fost setat.



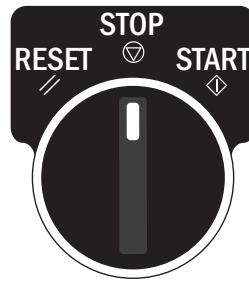
EN **5** Create error by disconnecting control cable from motor (smaller connector).

RO Creați o eroare prin deconectarea cablului de comandă de la motor (conectorul mai mic).



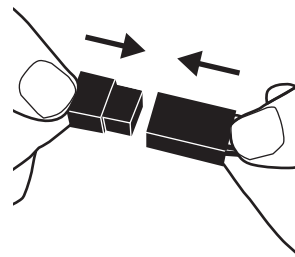
6 Verify controller displays AL42.

Verificați dacă controlerul afișează AL42.



7 Turn controller switch to <STOP> (◻).

Răsuciți comutatorul controlerului la <STOP> (◻).



8 Reconnect control cable.

Reconectați cablul de comandă.

Repeat this procedure for the second conveyor.
Repețați această procedură pentru al doilea transportor.

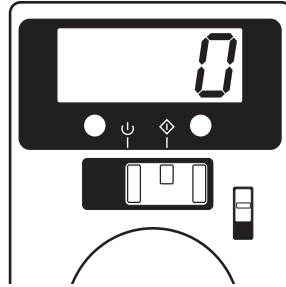
If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.
Dacă alarma nu dispăre, consultați manualul producătorului controlerului.

► **Checking Controller (continued) / Verificarea controlerului (continuare)**



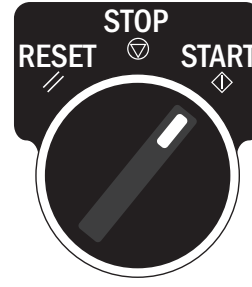
EN **9** Turn control switch to <RESET> (↗) to clear error.

RO Răsuciți comutatorul de comandă pentru a <RESETAREA> (↗) pentru a șterge eroarea.



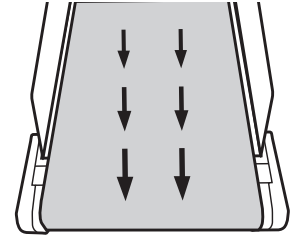
10 Verify controller displays 0.

Verificați dacă controlerul afișează 0.



11 Turn controller switch to <START> (↘).

Răsuciți comutatorul controlerului la <START> (↘).



12 Ensure conveyor is running.

Asigurați-vă că transportorul funcționează.

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

Dacă transportorul nu pornește, este posibil ca apărătoarele din plastic să nu realizeze contactul cu senzorii sau oprirea de urgență ar putea fi activată. Verificați dacă toate apărătoarele sunt corect așezate și asigurați-vă că toate piulițele de răsucire se află în poziția orizontală, blocată. De asemenea, asigurați-vă că oprirea de urgență este dezactivată.

Repeat this procedure for the second conveyor.

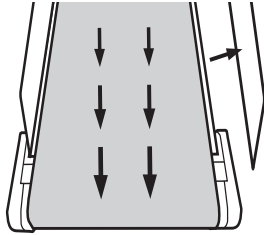
Repetăți această procedură pentru al doilea transportor.

If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.

Dacă apar probleme, vă rugăm să consultați secțiunea Depanare a acestui manual (pagina 24) pentru acțiuni corective.

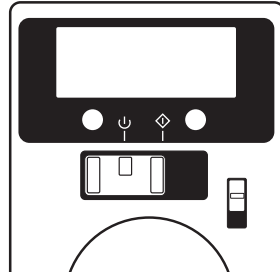
► Test Guard Sensors / Testarea senzorilor apărătoarelor

Each guard must be tested individually.
Fiecare apărătoare trebuie testată individual.



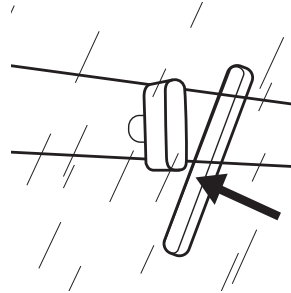
EN **1** With conveyor running, remove one guard.

RO În timp ce transportorul funcționează, îndepărtați o apărătoare.



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).

Asigurați-vă că transportorul s-a oprit, iar alimentarea electrică a panoului este oprită. (Dacă alimentarea electrică este pornită sau transportorul funcționează, consultați secțiunea de depanare a acestui manual).



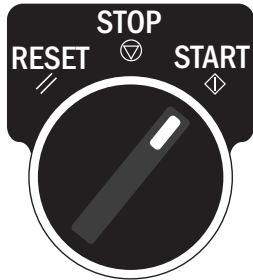
3 Replace guard by sliding over twist nuts and twisting nuts to horizontal position to lock in place.

Înlocuiți apărătoarea prin glisarea peste piulițele de răsucire și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



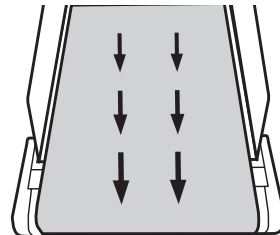
4 Turn control switch to <STOP> (▽).

Răsuciți comutatorul de comandă la <STOP> (▽).



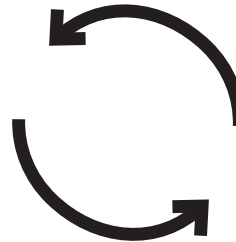
EN **5** Turn control switch to <START> (◇).

RO Răsuciți comutatorul de comandă la <start> (◇).



6 Ensure conveyor is running.

Asigurați-vă că transportorul funcționează.



7 Repeat steps for each guard on conveyor.

Repetati pașii pentru fiecare apărătoare de pe transportor.

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

Dacă transportorul nu pornește, este posibil ca apărătoarele din plastic să nu realizeze contactul cu senzorii sau oprirea de urgență ar putea fi activată. Verificați dacă toate apărătoarele sunt corect așezate și asigurați-vă că toate piulițele de răsucire se află în poziția blocată (orizontală). De asemenea, asigurați-vă că oprirea de urgență este dezactivată.

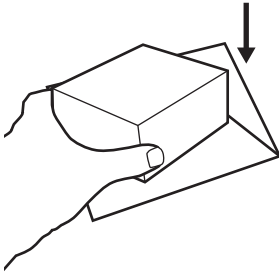
Repeat this procedure for the second conveyor.

Repetati această procedură pentru al doilea transportor.

If problems occur, please see Troubleshooting section of this manual (page 24) for corrective actions.

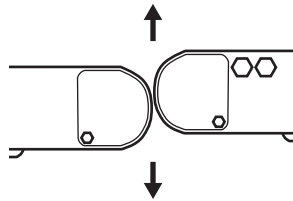
Dacă apar probleme, vă rugăm să consultați secțiunea Depanare a acestui manual (pagina 24) pentru acțiuni corective.

► Test Transitions & Speed / Testarea tranzițiilor și a vitezei



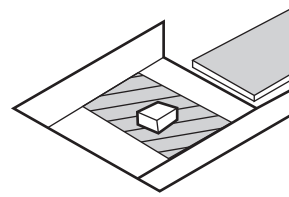
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into chute of prep table.

RO Porniți ambele transportoare și lăsați să cadă cutia de sandviș plină în igheabul mesei de pregătire.



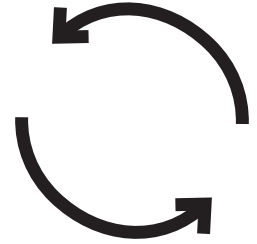
EN **2** Adjust conveyor heights as necessary for optimal transitions.

RO Reglați înălțimea transportorului după cum este necesar pentru tranziții optime.



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

RO Reglați viteza transportorului la rapid sau lent, până când cutia de sandviș cade în locul optim de pe Masa de asamblare a comenzii (vezi secțiunea Reglarea vitezei).



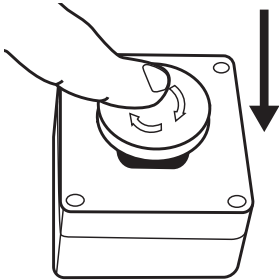
EN **3** Test sandwich box several times; checking transitions between chute, conveyors, and OAT.

RO Testați de câteva ori cutia de sandviș, verificând tranzițiile între igheab, transportoare și OAT.

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

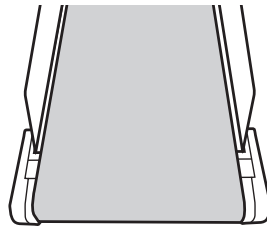
În cazul în care cutiile de testare lovesc partea de dedesubt a mesei, ar putea fi necesare mai multe reglaje ale înălțimii transportorului.

► Test Emergency Stop / Testarea opririi de urgență



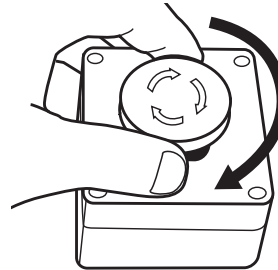
EN **1** With conveyor running, press emergency stop.

RO Cu transportorul în funcțiune, apăsați butonul pentru oprire de urgență.



EN **2** Ensure conveyors stop running.

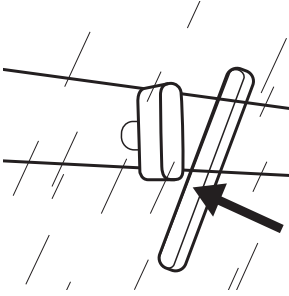
RO Asigurați-vă că transportoarele se opresc din funcționare



EN **3** Reset emergency stop by twisting button to depressed position.

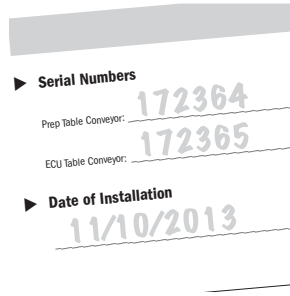
RO Resetați oprirea de urgență prin răsucirea butonului în poziția apăsată.

► Complete Commissioning / Încheierea punerii în funcțiune



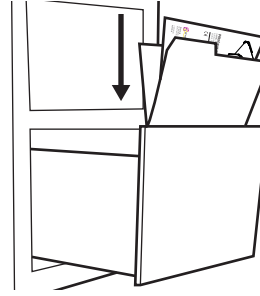
EN **1** If removed, replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place.

RO Dacă au fost demontate, înlocuiți apărătoarele prin glisarea peste piulițele de răsucire la pozițiile numerelor corespondente și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



2 Record serial number on back cover of this manual.

Înregistrați numărul de serie de pe coperta spate a acestui manual.

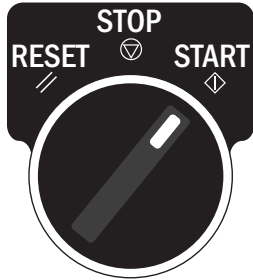


3 File this manual in store office for future reference.

Păstrați acest manual în birou pentru a-l putea consulta ulterior.

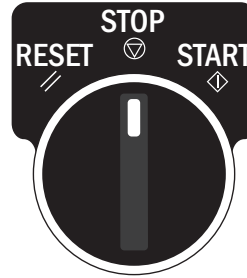
Operation / Operare

► Starting / Pornire



- EN **1** Start conveyor by turning control switch to <START> (↗).
- RO Porniți transportorul prin răsucirea comutatorului de comandă la <START> (↗).

► Stopping / Opreire

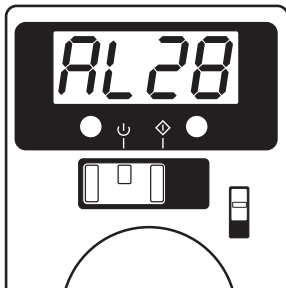


- 1 Stop conveyor by turning control switch to <STOP> (↖).
- Opriți transportorul prin răsucirea comutatorului de comandă la <STOP> (↖).

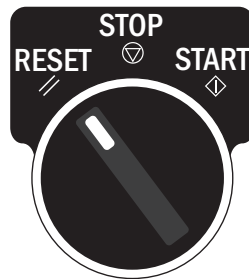
If conveyor does not start, check that all guards are in place and emergency stops are in depressed position. If conveyor still does not start, check troubleshooting section of this manual.

Dacă transportorul nu pornește, verificați dacă toate apărătoarele sunt pe poziție, iar dispozitivele pentru oprire de urgență sunt în poziție apăsată. Dacă transportorul tot nu pornește, verificați secțiunea depanare a acestui manual.

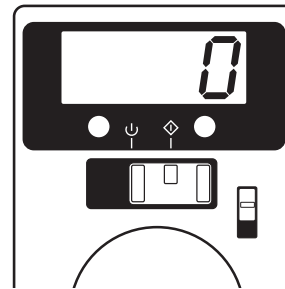
► Resetting / Resetare



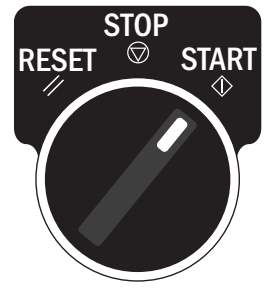
- EN **1** If an alarm condition occurs, controller must be reset.
- RO În cazul apariției unei situații de alarmă, controlerul trebuie resetat.



- 2** Turn control switch to <RESET> (↙) hold for one second.
- Rotiți comutatorul de comandă la <RESETAREA> (↙), țineți apăsat timp de o secundă.



- 3** If controller displays "0" the alarm has been cleared.
- În cazul în care controlerul afișează „0”, alarma a fost ștearsă.



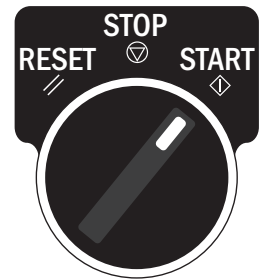
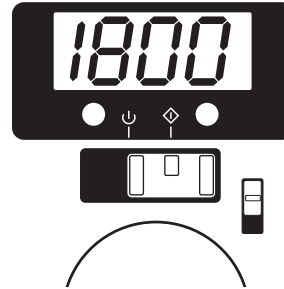
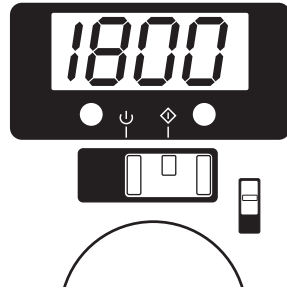
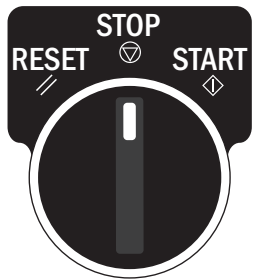
- 4** Start conveyor by turning control switch to <START> (↗).
- Porniți transportorul prin răsucirea comutatorului de comandă la <START> (↗).

If alarm does not clear, refer to controller manufacturer's manual.
Dacă alarma nu dispare, consultați manualul producătorului controlerului.

► Speed Change / Modificarea vitezei

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.

Viteza a fost pre-programată la 1800 rpm. Aceasta poate fi modificată, în funcție de necesitățile de funcționare, după instalarea transportorului. În cazul în care controlerul nu va modifica viteza, acesta poate fi blocat. Consultați procedura de deblocare a controlerului, de mai jos.



EN **1** Turn control switch to <STOP> (⏏) and open plastic cover on controller box (do not disconnect).

RO Rotiți comutatorul de comandă la <STOP> (⏏) și deschideți capacul din plastic al cutiei controlerului (nu îl deconectați).

2 Rotate dial on controller until desired speed is displayed.

Rotiți selectorul de pe controler până când se afișează viteza dorită.

3 Press dial to set speed.

Apăsați selectorul pentru a seta viteza.

4 Replace plastic cover on controller box and turn Start/Stop switch to <START> (⏏).

Înlocuiți capacul din plastic de pe cutia controlerului și rotiți comutatorul Start/Stop la <START> (⏏).

► Unlocking Controller / Deblocarea controlerului

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

În timpul funcționării normale, controlerul nu va fi blocat, însă se poate bloca accidental.

non

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

RO Apăsați o dată Mod pentru a afișa „non” și a permite desfășurarea procedurii de deblocare.

UnLK

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

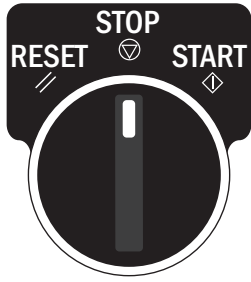
Țineți apăsat mod timp de 5 secunde și așteptați ca afișajul să clipească „UnLK” și să revină la „non”.

0

3 Press Function to return to operating mode.

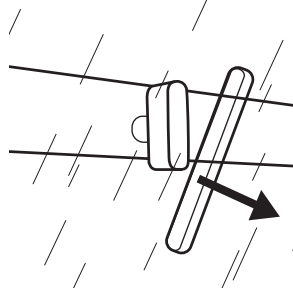
Apăsați Funcționare pentru a reveni la modul de operare.

► Daily Cleaning / Curățarea zilnică



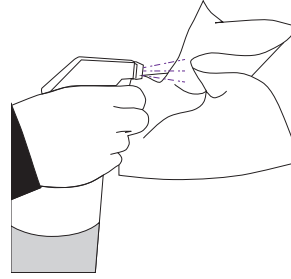
EN **1** Stop conveyor.

RO Opreți transportorul.



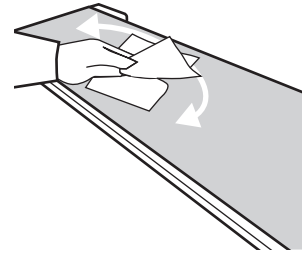
2 Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor.

Îndepărtați apărătoarele răsucind piulițele în poziția verticală și glisând pentru a le scoate de pe transportor.



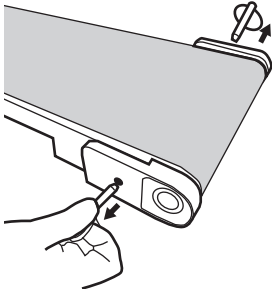
3 Spray rag with diluted cleaning solution.

Pulverizați pe lavetă soluție de curățare diluată.



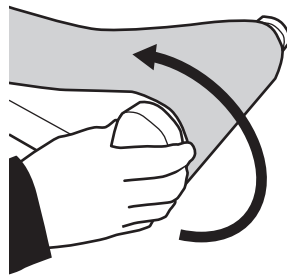
4 Wipe visible portion of belt.

Ștergeți porțiunea vizibilă a benzii.



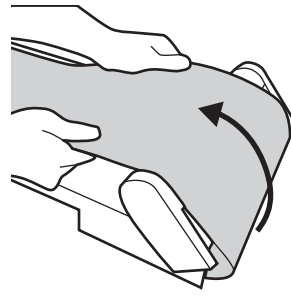
EN **5** Pull pins from both sides of conveyor's tail.

RO Trageți știfturile de la ambele părți ale părții de întoarcere a transportorului.



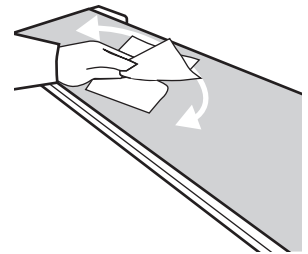
6 Lift tail pulley.

Ridicați tamburul de întoarcere.



7 Manually advance belt to reveal opposite side.

Acționați manual banda pentru a avansa, așa încât partea opusă să devină vizibilă.



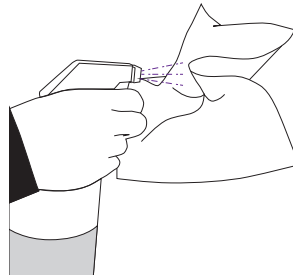
8 Wipe visible portion of belt.

Ștergeți porțiunea vizibilă a benzii.



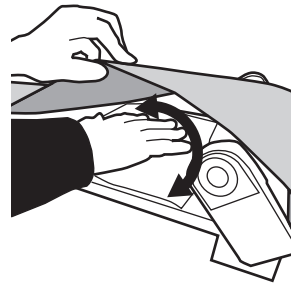
EN **9** Repeat Steps 8 & 9 four times until entire belt is clean.

RO Repetați Pașii 8 & 9 de patru ori, până când întreaga bandă este curată.



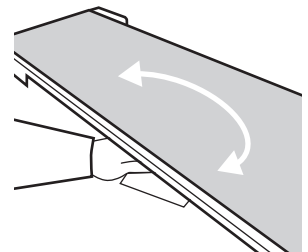
10 Spray rag with diluted cleaning solution.

Pulverizați pe lavetă soluție de curățare diluată.



11 Wipe entire length of frame underneath conveyor belt.

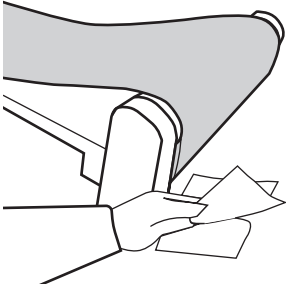
Ștergeți întreaga lungime a cadrului de sub banda transportorului.



12 Wipe under entire length of conveyor.

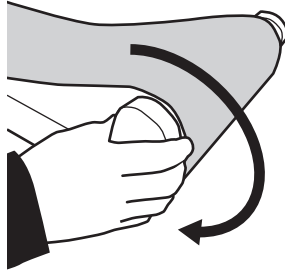
Ștergeți sub întreaga lungime a transportorului.

► **Daily Cleaning (continued) / Curățarea zilnică (continuare)**



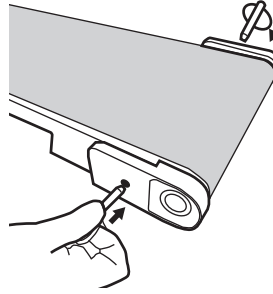
EN **13** Wipe under tail pulley.

RO Ștergeți sub tamburul de întoarcere.



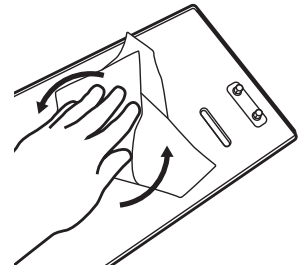
EN **14** Lower tail pulley into place.

RO Coborâți pe poziție tamburul de întoarcere.



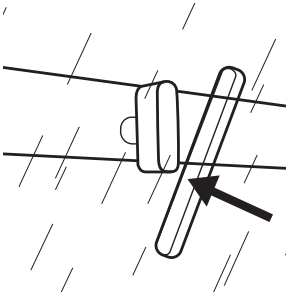
EN **15** Replace both pins in conveyor's tail pulley.

RO Înlocuiți ambele știfturi în furca de la tamburul de întoarcere al transportorului.



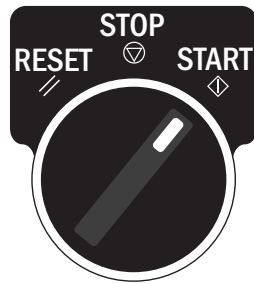
EN **16** Wipe both sides of each guard.

RO Ștergeți ambele părți ale fiecărei apărătoare.



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

RO Înlocuiți apărătoarele prin glisarea peste piulițele de răsucire la pozițiile numerelor corespondente și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



EN **18** Start conveyor.

RO Porniți transportorul.

Maintenance / Întreținere

► Beginning Maintenance / Începerea întreținerii

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

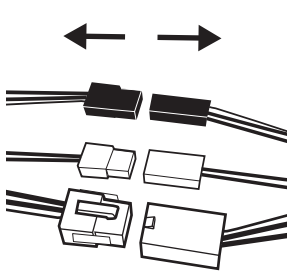
Acești pași trebuie finalizați înainte de realizarea oricăror proceduri de întreținere descrise în secțiunea Întreținere.

Ensure conveyor is turned off by switching On/Off switch on controller to <OFF> position.

Asigurați-vă că transportorul este oprit prin trecerea comutatorului pornit/oprit de pe controler în poziția <OPRIT>.

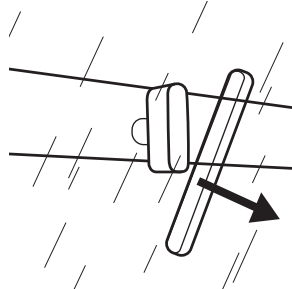
⚠ Ensure power is shut off and locked out.

Asigurați-vă că alimentarea cu energie electrică este oprită și blocată.



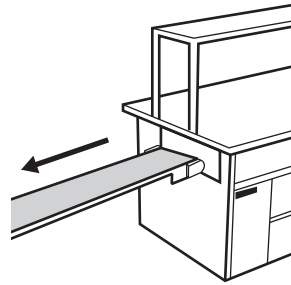
EN **1** Disconnect conveyor from control panel.

RO Deconectați controlerul de la panoul de comandă.



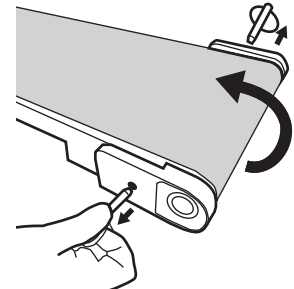
EN **2** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor.

Îndepărtați apărătoarele răsucind piulițele în poziția verticală și glisând pentru a le scoate de pe transportor.



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

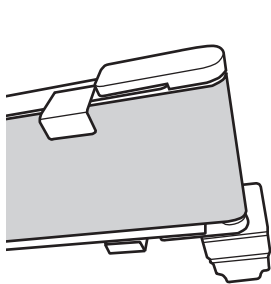
Demontați-l de la masă.
Greutate: 70 lbs (32 kg); la ridicare vor participa două persoane.



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

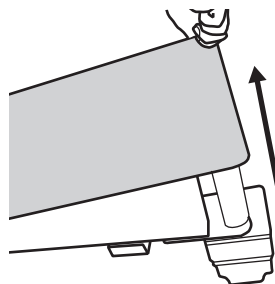
Detensionați banda prin îndepărtarea ambelor știfturi de la partea de întoarcere și rotiți-o în sus, în poziția decuplată.

► Belt Change / Înlocuirea benzii



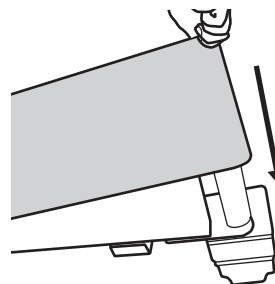
EN **1** Place conveyor on its side with motor down.

RO Așezați transportorul pe laterală, cu motorul în jos.



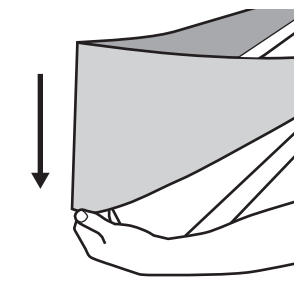
EN **2** Slide old belt off conveyor frame.

Glisați vechea bandă pentru a o scoate de pe cadrul transportorului.



EN **3** Slide new belt over drive pulley.

Glisați noua bandă peste fulia acționării.



EN **4** Slide new belt over tail pulley.

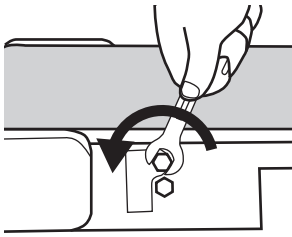
Glisați noua bandă peste tamburul de întoarcere.

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

Pentru a finaliza înlocuirea benzii, consultați secțiunea Finalizarea întreținerii din acest manual. (pagina 22)

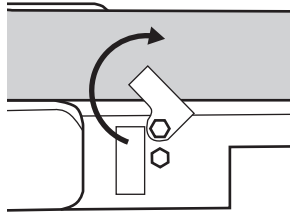
► Belt Tensioning / Tensionarea benzii

If belt slips or is stopping, improper tension may be the cause. See steps below for corrective actions.
Dacă banda alunecă sau se oprește, cauza ar putea fi tensionarea incorectă. Pentru acțiuni corective, consultați pașii de mai jos.



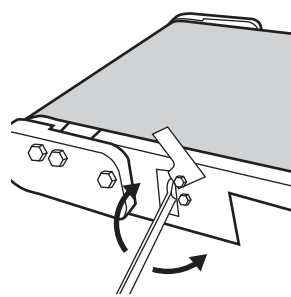
EN **1** Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover.

RO Slăbiți șurubul cu cap hexagonal de pe capacul ferestrei de tensionare.



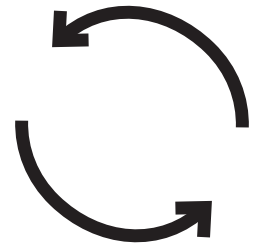
2 Rotate Tension Window Cover to open position.

Rotiți capacul ferestrei de tensionare în poziția deschisă.



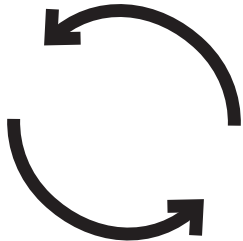
3 Rotate Hex Head Cap Screw to add or remove tension on that side of conveyor with a 10 mm Box Head Wrench.

Rotiți șurubul cu cap hexagonal pentru a măări sau micșora tensiunea pe respectiva parte a transportorului, cu o cheie inelară cu cap hexagonal de 10 mm.



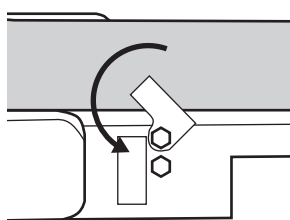
4 Repeat the process on opposite side of conveyor using exact same number of rotations as step 3.

Repetati procesul pe partea opusă a transportorului, folosind exact același număr de rotații ca la pasul 3.



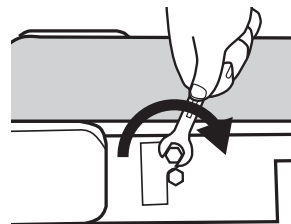
EN **5** Repeat process until proper tension is achieved.

RO Repetați procesul până la obținerea tensiunii adecvate.



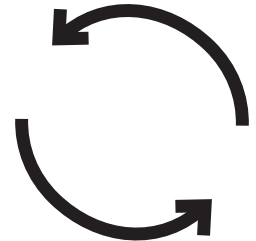
6 Rotate Tension Window Cover into place.

Rotiți pe poziție capacul ferestrei de tensionare.



7 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover.

Strângeți șurubul cu cap hexagonal de pe capacul ferestrei de tensionare.



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

Repetati pașii 6 și 7 pe partea opusă a transportorului, pentru a vă asigura că ambele capace ale ferestrei de tensionare sunt închise.

Replace sides and check tracking if necessary. Refer to Belt Tracking section of this manual.
Înlocuiți părțile laterale și verificați reglarea dacă este necesar. Consultați secțiunea Reglarea benzii din acest manual.

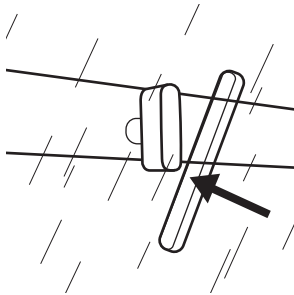
► Belt Tracking / Reglarea benzii

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

Reglarea necesită acces la ambele părți ale transportorului. Pentru reglarea corectă a benzii, este necesară demontarea transportorului de pe masă.

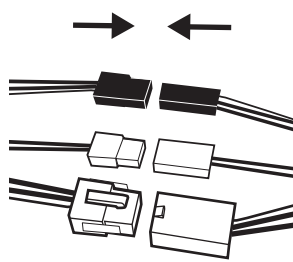
If belt is squeaking or riding too far to one side of conveyor, improper tacking may be the cause. See steps below for corrective actions.

Dacă banda scârțâie sau se deplasează prea departe pe o parte a transportorului, cauza ar putea fi reglarea incorectă. Pentru acțiuni corective, consultați pașii de mai jos.



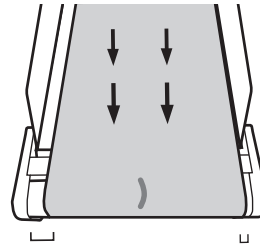
- EN **1** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place.

RO Încalcați apărătoarele prin glisarea peste piulițele de răsucire la pozițiile numerelor corespundente și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



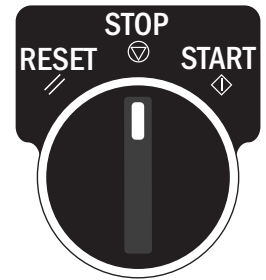
- 2 Reconnect conveyor to control panel using both connectors and connect sensor cable to exit wire.

Reconectați conectorul la panoul de comandă folosind atât conectori, cât și cablul senzorului de conectare la conductorul de ieșire.



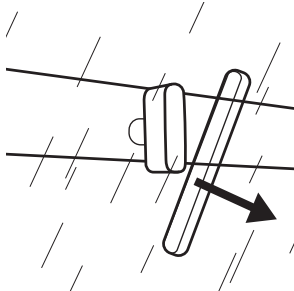
- 3 Run conveyor by turning Control Switch to start and make observations. A belt is miss tracked when it rides closer to one side or there is bulging at center of belt.

Puneți transportorul în funcțiune prin răsucirea comutatorului de comandă la start și observați funcționarea. O bandă este reglată incorect când se deplasează mai aproape de o parte sau există bombare la centrul benzii.



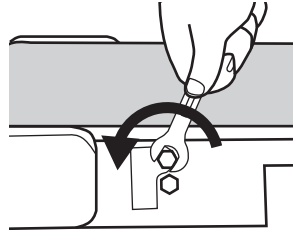
- 4 To start tracking belt, stop conveyor.

Pentru a începe reglarea benzii, opriți transportorul.



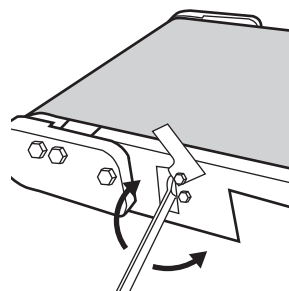
- EN **5** Remove guards by twisting nuts to the vertical position and sliding off of conveyor.

RO Îndepărtați apărătoarele răsucind piulițele în poziția verticală și glisând pentru a le scoate de pe transportor.



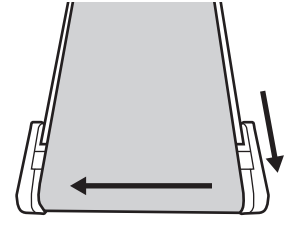
- 6 Loosen upper hex head screw on Tension Window Cover and rotate up.

Slăbiți șurubul cu cap hexagonal superior de pe capacul ferestrei de tensionare și rotiți-l în sus.



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

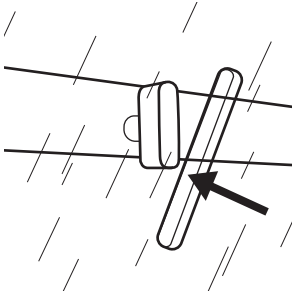
Măriți sau micșorați tensiunea de pe o parte a benzii prin răsucirea șurubului de tensionare cu câte 1/4 de tură..



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

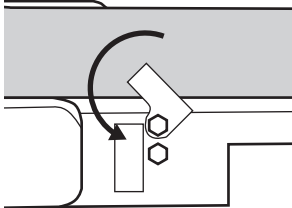
Banda se va deplasa de pe partea cea mai tensionată.

► **Belt Tracking (continued) / Reglarea benzii (continuare)**



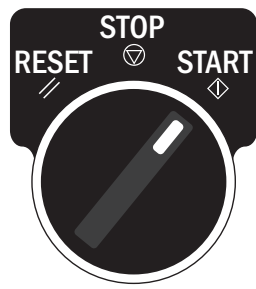
EN **9** Replace guards by sliding over twist nuts at matching number positions and twisting nuts to horizontal position to lock in place.

RO Înlocuiți apărătoarele prin glisarea peste piulițele de răsucire la pozițiile numerelor corespondente și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



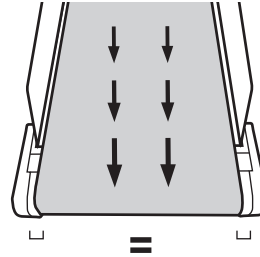
EN **13** Once proper tracking is achieved, ensure conveyor is stopped and rotate Tension Window Cover in to place.

RO După obținerea reglării adecvate, asigurați-vă că transportorul este oprit și rotiți pe poziție capacul ferestrei de tensionare.



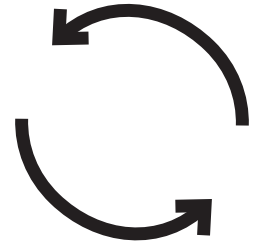
10 Start conveyor.

Porniți transportorul.



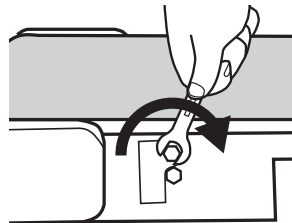
11 Correct tracking is achieved when some of tail pulley is visible on both sides of belt.

Reglarea corectă se obține când parte a tamburului de întoarcere este vizibilă pe ambele părți ale benzii.



12 Repeat process until proper tracking is achieved.

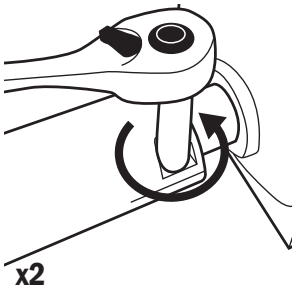
Repetati procesul până la obținerea reglării adecvate.



14 Tighten upper hex head screw on Tension Window Cover.

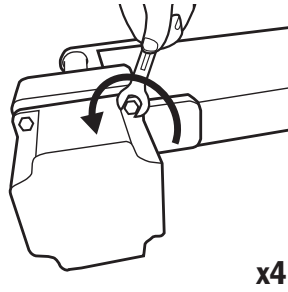
Strângeți șurubul cu cap hexagonal de pe capacul ferestrei de tensionare.

► Gearmotor Change / Înlocuirea motoreductorului



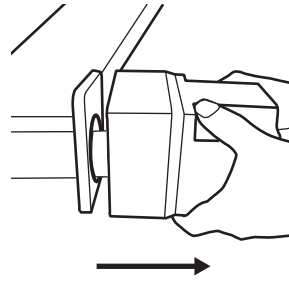
EN **1** Loosen and remove two hex clamping screws holding drive pulley to gearmotor using an 8 mm socket.

RO Cu un bit de 8 mm, slăbiți și scoateți două șuruburi de prindere cu cap hexagonal care fixează fulia de acționare la motoreductor.



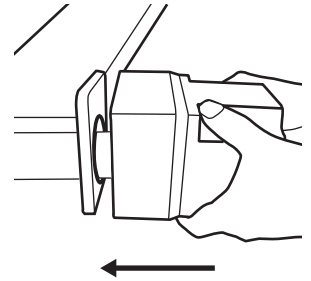
EN **2** Loosen and remove four hex head bolts holding gearmotor to mounting plate using a 13 mm wrench.

RO Cu o cheie fixă de 13 mm, slăbiți și scoateți patru șuruburi cu cap hexagonal care fixează motoreductorul la placa de montare.



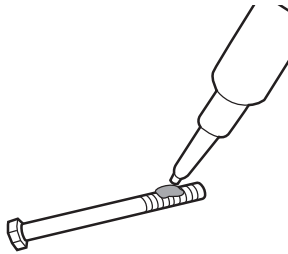
EN **3** Slide gearmotor and drive pulley out of mounting plate.

RO Glisați motoreductorul și fulia de acționare de pe placa de montare.



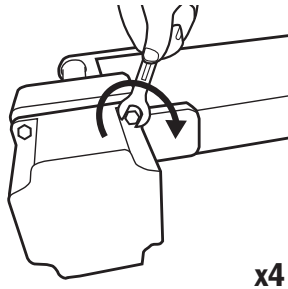
EN **4** Apply anti-seize to motor shaft and slide through motor mounting bracket into pulley.

RO Aplicați agent antigripare la arborele motorului și glisați prin consola de montare a motorului, în fulie.



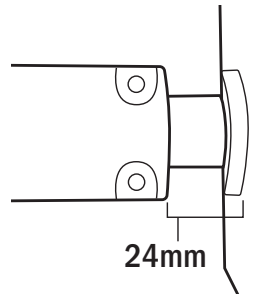
EN **5** Apply removable threadlocker to motor mounting screws.

RO Aplicați soluție de blocare șuruburi la șuruburile de montare a motorului.



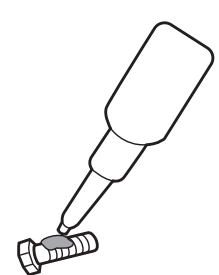
EN **6** Insert and tighten four motor mounting screws using a 13 mm wrench.

RO Introduceți și strângeți patru șuruburi de montare a motorului cu o cheie fixă de 13 mm.



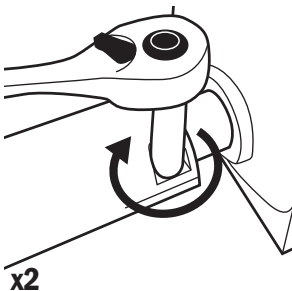
EN **7** Ensure gap between motor and pulley is 24 mm.

RO Asigurați-vă că interstițiul dintre motor și fulie este de 24 mm.



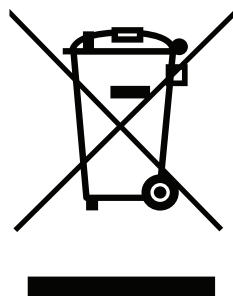
EN **8** Apply removable threadlocker to pulley clamping screws.

RO Aplicați soluție de blocare șuruburi la șuruburile de prindere a fuliei.



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

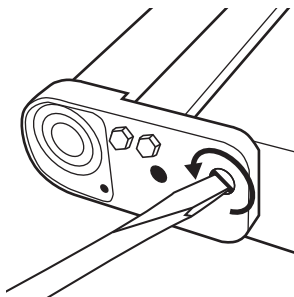
RO Introduceți și strângeți ambele șuruburi de prindere a fuliei cu un bit de 8 mm.



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

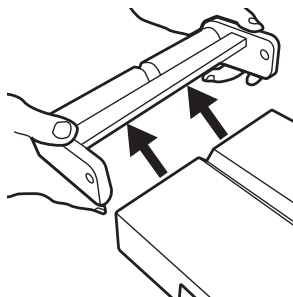
RO Eliminați motoreductorul în conformitate cu WEEE sau returnați-l la QC Conveyors pentru eliminare.

► Tail Assembly Replacement / Înlocuirea ansamblului de întoarcere



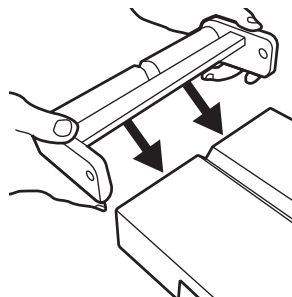
EN **1** Remove shoulder bolts from both sides of tail assembly.

RO Scoateți șuruburile de umăr de pe ambele părți ale ansamblului de întoarcere.



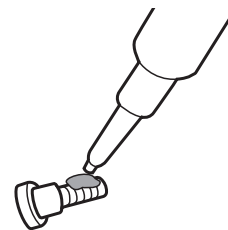
EN **2** Lift tail assembly off of conveyor.

RO Ridicați de pe transportor ansamblul de întoarcere.



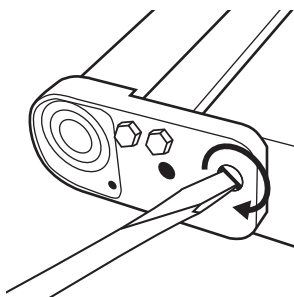
EN **3** Replace with new tail assembly.

RO Înlocuiți cu un nou ansamblu de întoarcere.



EN **4** Apply removable thread-locker to both shoulder bolts.

RO Aplicați soluție de blocare șuruburi pe ambele șuruburi de umăr.

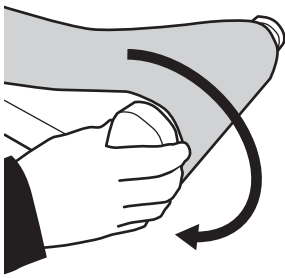


EN **5** Replace and tighten shoulder bolts on both sides of tail assembly.

RO Înlocuiți și strângeți șuruburile de umăr de pe ambele părți ale ansamblului de întoarcere.

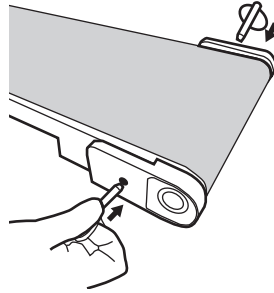
► Finalizing Maintenance / Finalizarea întreținerii

These steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the Maintenance section.
Acești pași trebuie finalizați după realizarea oricăror proceduri de întreținere descrise în secțiunea Întreținere.



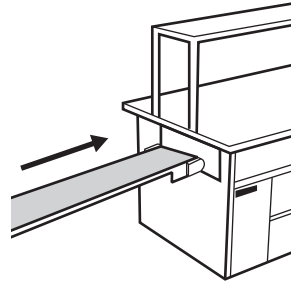
- EN **1** Center belt on tail and rotate down into operating position.

RO Centrați banda pe ansamblul de întoarcere și rotiți-o în jos, în poziția de operare.



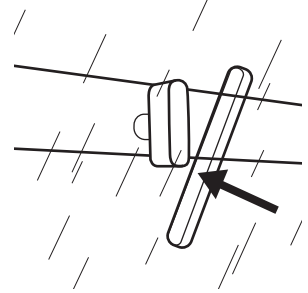
- 2 Insert both pins into tail.

Introduceți ambele știfturi în ansamblul de întoarcere.



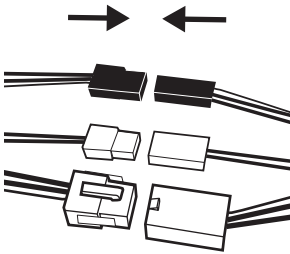
- 3 Slide conveyor into table.

Glisați transportorul în masă.



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

Înlocuiți apărătoarele prin glisarea peste piulițele de răsucire la pozițiile numerelor corespondente și răsucirea piulițelor în poziție orizontală pentru blocare pe poziție.



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

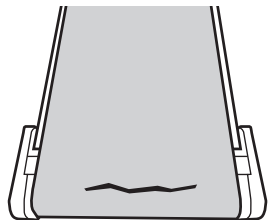
RO Reconectați transportorul la panoul de comandă folosind toți conectorii.

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.

După încheierea pașilor de Finalizare a întreținerii și restabilirea alimentării electrice, toate LED-urile controlerului trebuie să fie aprinse în culoarea verde. Dacă LED-urile nu sunt aprinse în culoarea verde, consultați secțiunile LED-urile controlerului și Depanare ale acestui manual.

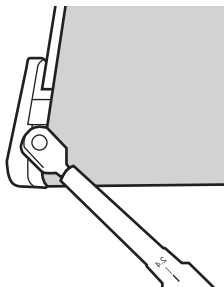
Maintenance Checklist / Listă de verificare pentru întreținere

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
Următoarele articole trebuie verificate la realizarea fiecărei întrețineri asupra transportoarelor.



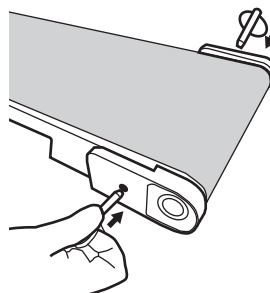
EN Check belt for cracks or tears; if found, replace belt. To replace belt, refer to Belt Change section of this manual. (page 16)

RO Verificați dacă banda are fisuri sau este ruptă. Dacă se constată prezența acestora, înlocuiți banda. Pentru a înlocui banda, consultați secțiunea **Înlocuirea benzii** din acest manual. (pagina 16)



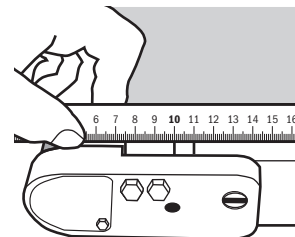
Ensure drive bearing set screws are tightened to 4 Nm.

Asigurați-vă că șuruburile de fixare ale lagărului acționării sunt strânse la 4 N-m.



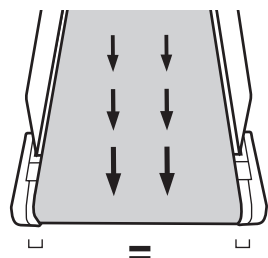
Ensure both pull pins are inserted in tail.

Asigurați-vă că ambele știfturi de tragere sunt introduse în ansamblul de întoarcere.



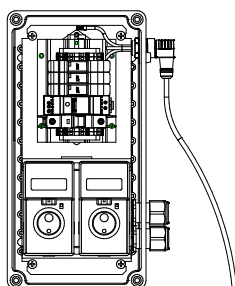
Ensure gap between tail spacer and end of frame should be about 10 mm. To properly tension belt, refer to Belt Tensioning section of this manual. (page 17)

Asigurați-vă că interstițiul dintre distanțierul ansamblului de întoarcere și capătul cadrului este de aproximativ 10 mm. Pentru a tensiona corect banda, consultați secțiunea **Tensionarea benzii** din acest manual. (pagina 17)



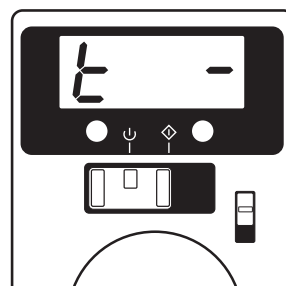
EN Ensure belt runs centered on pulley; if not, belt needs to be tracked. To track belt, refer to Belt Tracking section of this manual. (page 19)

RO Asigurați-vă că banda se deplasează centrată pe fuție. În caz contrar, banda trebuie reglată. Pentru a regla banda, consultați secțiunea **Reglarea benzii** din acest manual. (pagina 19)



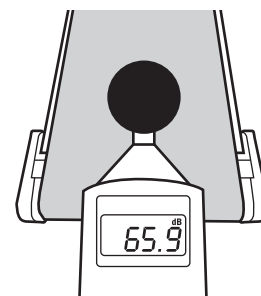
Visually inspect all wire connections inside controller box to ensure they are secure; if not, reconnect/secure them.

Inspectați vizual toate conexiunile conductorilor din interiorul cutiei controlerului pentru a vă asigura că sunt sigure. În caz contrar, reconectați-le/fixați-le.



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

Asigurați-vă că sarcina motorului este mai mică de 60% (apăsati tasta Funcționare de pe controler). O valoare mai mare de 60 poate indica o problemă la transportor.



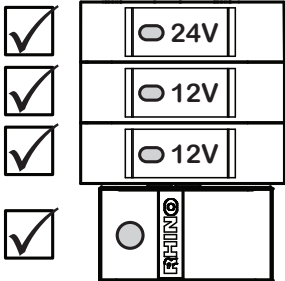
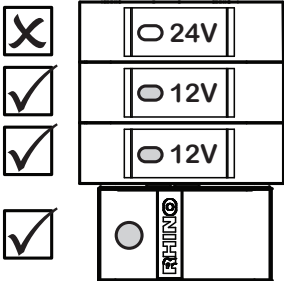
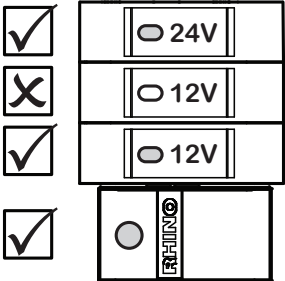
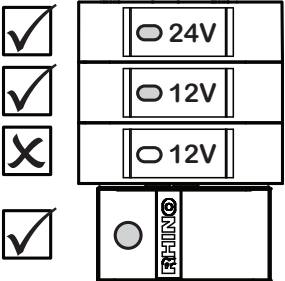
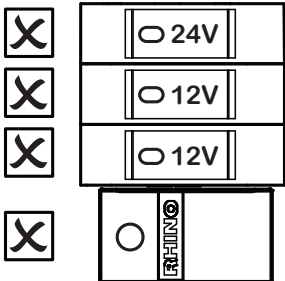
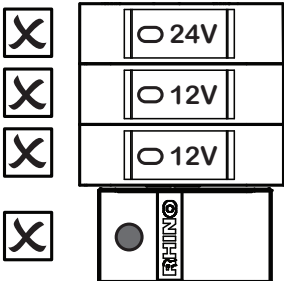
Ensure sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with conveyor.

Asigurați-vă că nivelul sonor este mai mic de 70 dB, o indicație mai mare de 70 poate indica o problemă la transportor.

Troubleshooting / Depanare

▶ Controller LEDs / LED-urile controlerului

⚠ WARNING: Due to risk of electrocution, maintenance inside control panel should be performed ONLY by a service technician or licensed electrician.
AVERTISMENT: Din cauza riscului de electrocutare, întreținerea în interiorul panoului de comandă trebuie realizată NUMAI de către un tehnician de service sau un electrician autorizat.

			
EN Conveyor is ready to start.	Emergency stop is activated. Reset emergency stop.	Guards on ECU Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards.	Guards on Prep Table Conveyor are not making contact with sensors. Check Guards.
RO Transportorul este gata de pornire.	Oprirea de urgență este activată. Resetați oprirea de urgență.	Apărătoarele de pe transportorul ECU nu fac contact cu senzorii. Verificați apărătoarele.	Apărătoarele de pe transportorul mesei de pregătire nu fac contact cu senzorii. Verificați apărătoarele.
			
EN Line in power deactivated. Circuit breaker may have tripped and needs to be reset.	Power Supply LED is red. There is a faulted condition and wires inside panel must be checked.		
RO Alimentarea electrică în linie este dezactivată. Este posibil ca întreruptorul de circuit să fi declanșat și trebuie resetat.	LED-ul de alimentare electrică este roșu. Există o defecțiune, iar conductorii din panou trebuie verificați.		

► Clearing Alarms / Ștergerea alarmelor

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.

În cazul în care controlerul afișează un cod de alarmă, rotiți comutatorul de comandă la stop (⏏), rezolvați problema conform instrucțiunilor de mai jos, deconectați alimentarea cu energie electrică, reconectați-o și apoi rotiți comutatorul de comandă la resetare (↺). Dacă alarma nu dispare, poate fi necesară înlocuirea controlerului.

AL22

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

RO Tensiunea de intrare a depășit 240V cu 20%, electricianul trebuie să verifice tensiunea de alimentare.

AL25

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

Tensiunea de intrare a scăzut sub 200V cu 20%, electricianul trebuie să verifice tensiunea de alimentare sau fasciculul de cabluri electrice.

AL30

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

Transportorul este congestionat sau se confruntă cu probleme mecanice, decongestionați sau reparați transportorul.

AL31

Over speed error; replace gearmotor if recurring.

Eroare de supravitează, înlocuiți motor-reductorul în cazul apariției repetate.

AL42

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

RO Cablul de comandă a motorului (conectorul mai mic) sau bornele cablajului sunt incorect conectate.

AL46

Power interrupted with Control Switch in <START> position (⏏).

Alimentare electrică întreruptă cu comutatorul de comandă în poziția <START> (⏏).

AL20

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

Intensitate excesivă a curentului prin controler, verificați cablurile dintre controler și motor pentru eventuale ruperi.

AL41

Read/Write error within controller.

Eroare de citire/scriere în controler.

AL21

EN Main circuit overheat.

RO Supraîncălzire a circuitului principal.

AL28

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

Circuit întrerupt pe conductorul senzorului motorului, electricianul trebuie să verifice cablajul.

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

Dacă alarma nu dispare, vă rugăm să consultați manualul de operare a controlerului.

► Troubleshooting / Depanare

Symptom / Simptom	Possible Cause / Cauză posibilă	Corrective Action / Acțiune corectivă
Conveyor continues to run with guard(s) removed Transportorul continuă să funcționeze cu apărătoarele demontate	Power supply wired incorrectly Alimentarea electrică este cablată incorect	Ensure + is wired to brown and - to blue Asigurați-vă că borna + este conectată la maro, iar cea - la albastru
	Sensor relay fused closed Releul senzorului cu siguranța închisă	Replace 12V relay; check wiring for a short to make sure relay doesn't fuse closed again Înlocuiți releul de 12 V; verificați cablajul pentru un eventual scurtcircuit pentru a vă asigura că releul nu va închide din nou cu siguranța
	Sensor harness is defective Cablajul senzorului este defect	Replace sensor harness (all 4 sensors) Înlocuiți cablajul senzorului (toți cei 4 senzori)
	Sensor relay circuit wired incorrectly Circuitul releului senzorului este cablat incorect	Verify sensor circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Verificați dacă circuitul senzorului este cablat corect (vezi Schema de conexiuni)
DC Control displays AL42 alarm code Comanda de CC afișează codul de alarmă AL42	Motor wire is not properly connected between controller and motor Conductorul motorului nu este corect conectat între controler și 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) Reconectați sau înlocuiți unul sau mai multe cabluri ale motorului între motor și controler. Opriți panoul de comandă pentru a reseta alarma, apoi reporniți panoul de comandă pentru a porni unul sau mai multe transportoare
No Power to the DC control Lipsă alimentare electrică la comanda CC	Emergency stop is activated Oprirea de urgență este activată	Release emergency stop (emergency stop relay LED will be off when activated) Eliberați oprirea de urgență (LED-ul releului pentru oprire de urgență va fi stins când aceasta este activată)
	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Una sau mai multe apărătoare transparente ale transportorului nu sunt instalate sau nu sunt fixate adecvat	Install and properly secure all clear conveyor guards (guard relay LED will be on when properly secured) Instalați și fixați corect toate apărătoarele transparente ale transportorului (LED-ul releului apărătoarei va fi aprins când apărătoarele sunt fixate corect)
	Circuit Breaker inside the control panel is off Înterruptorul circuitului din interiorul panoului de comandă este oprit	Turn on Circuit Breaker inside control panel Porniți întreruptorul circuitului din panoul de comandă
	Main circuit breaker in electric chase table is off Înterruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei este oprit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Porniți întreruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei
	Building Circuit Breaker is off Înterruptorul de circuit al clădirii este oprit	Turn on building Circuit Breaker Porniți întreruptorul de circuit al clădirii
	Sensor/Emergency stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Circuitul releului senzorului/dispozitivului pentru oprire de urgență este cablat incorect sau conexiunea este slăbită	Verify sensor-Emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Verificați dacă circuitul senzorului pentru oprire de urgență este cablat corect (vezi Schema de conexiuni)
	Power disconnected from panel Alimentare electrică deconectată de la panou	Reconnect power cable Reconectați cablul electric
Emergency stop relay LED is not on LED-ul releului pentru oprire de urgență nu este pornit	Emergency stop is activated Oprirea de urgență este activată	Release emergency stop Eliberați oprirea de urgență
	Emergency stop cable is not connected properly between emergency stop and emergency stop circuit Cablul pentru oprire de urgență nu este conectat corect între oprirea de urgență și circuitul pentru oprire de urgență	Connect emergency stop cable to emergency stop circuit Conectați cablul pentru oprire de urgență la circuitul pentru oprire de urgență
	Circuit Breaker inside the control panel is off Înterruptorul circuitului din interiorul panoului de comandă este oprit	Turn on circuit breaker inside control panel Porniți întreruptorul circuitului din panoul de comandă
	Main Circuit Breaker in electric chase table is off Înterruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei este oprit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Porniți întreruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei
	Emergency stop relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Circuitul releului dispozitivului pentru oprire de urgență este cablat incorect sau conexiunea este slăbită	Verify sensor-Emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Verificați dacă circuitul senzorului pentru oprire de urgență este cablat corect (vezi Schema de conexiuni)
	Relay is defective Releul este defect	Replace defective relay Înlocuiți releul defect

► Troubleshooting (continued) / Depanare (continuare)

Symptom / Simptom	Possible Cause / Cauză posibilă	Corrective Action / Acțiune corectivă
Guard relay(s) LED is not on LED-ul unui sau mai multor rele pentru oprire de urgență nu este aprins	One or more clear conveyor guards are not installed or properly secured Una sau mai multe apărătoare transparente ale transportorului nu sunt instalate sau nu sunt fixate adecvat	Install and properly secure all clear conveyor guards Instalați și fixați toate apărătoarele transparente ale transportorului
	Sensor cable is not connected to sensor circuit on one or all conveyors Cablul senzorului nu este conectat la circuitul senzorului pe unul sau toate transportoarele	Connect sensor cable on one or all conveyors Conectați cablul senzorului la unul sau toate transportoarele
	Circuit breaker inside the control panel is off Întreruptorul circuitului din interiorul panoului de comandă este oprit	Turn on circuit breaker inside control panel Porniți întreruptorul circuitului din panoul de comandă
	Main circuit breaker in electric chase table is off Întreruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei este oprit	Turn on main circuit breaker inside electric chase table Porniți întreruptorul de circuit principal din canaletul traseului electric al mesei
	Sensor relay circuit wired incorrectly or loose wire connection Circuitul releului senzorului este cablat incorect sau conexiunea este slăbită	Verify sensor-Emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram) Verificați dacă circuitul senzorului pentru oprire de urgență este cablat corect (vezi Schema de conexiuni)
	Relay is defective Releul este defect	Replace defective relay Înlocuiți releul defect
DC control allows speed change but motor doesn't turn on Comanda CC permite modificarea vitezei, dar motorul nu pornește	Motor wire is not properly connected between controller and motor Comanda CC permite modificarea vitezei, dar motorul nu pornește	Re-connect motor wire underneath DC controller Reconectați conductorul motorului de sub controlerul CC
		Re-connect motor wire at the motor Reconectați conductorul motorului la motor
		Re-connect motor wire at the cable extension connection Reconectați conductorul motorului la conexiunea extensiei cablului
Conveyor makes a loud noise while running În timpul funcționării, transportorul face un zgomot puternic	Control has been programmed to fixed speed Comanda a fost programată la viteză fixă	Re-program controller to allow speed change (see Speed Change) Reprogramați controlerul pentru a permite modificarea vitezei (vezi Modificarea vitezei)
	Loose screws on pulley or bearing Șuruburi slăbite pe fulie sau lagăr	Tighten screws on pulley and bearing Strângeți șuruburile pe fulie sau lagăr
Conveyor squeaks when running Transportorul scârțâie în timpul funcționării	Belt is mistracked Banda este reglată eronat	See Belt Tracking section Vezi secțiunea Reglarea benzii
Belt slips or stops Banda alunecă sau se oprește	Lubrication between drive pulley and belt Lubrifiere între fulia de acționare și bandă	Clean drive pulley and bottom of belt Curățați fulia de acționare și partea inferioară a benzii
	Improper tension Tensiune incorectă	See Belt Tension section Vezi secțiunea Tensiunea benzii
Gearmotor is hot Motoreductorul este fierbinte	Normal operation; motor runs up to 150°F under normal conditions Funcționare normală, motorul funcționează la maximum 150 °F (aprox. 65 °C) în condiții normale	None Niciuna
Belt running wrong in direction Banda se deplasează în direcție greșită	Directional Switch on Controller is in the FWD position Comutatorul direcțional de pe controler este în poziția FWD (înainte)	Move Directional Switch on Controller to REV position Treceți comutatorul direcțional de pe controler în poziția REV (înapoi)

► Recommended Spare Parts List / Lista cu piese de schimb recomandate

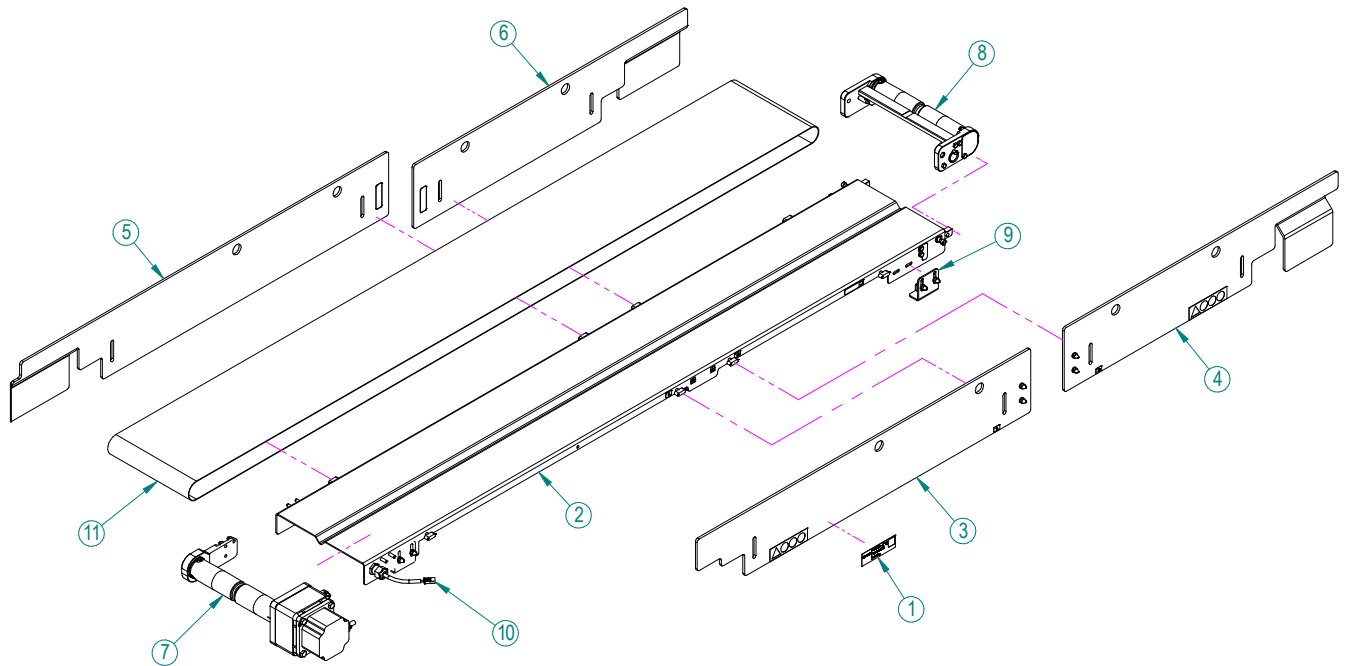
Part #	Description
310112-309730-PS24V	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE
310112-315577-RLY12V-LED	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-315577-RLY24V-LED	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
310112-309730-GDPRP1-ASY	ASSY GUARD 1 PREP TBL INFEED DRV SIDE
310112-309730-GDPRP2-ASY	ASSY GUARD 2 PREP 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.

* Codurile pieselor se referă la transportoare cu lungimea de 1920 mm. Pentru alte lungimi, piesele se găsesc la qcconfig.com/serial.

Exploded Views / Vederi descompuse

► Prep Conveyor Assembly / Ansamblul transportorului de pregătire

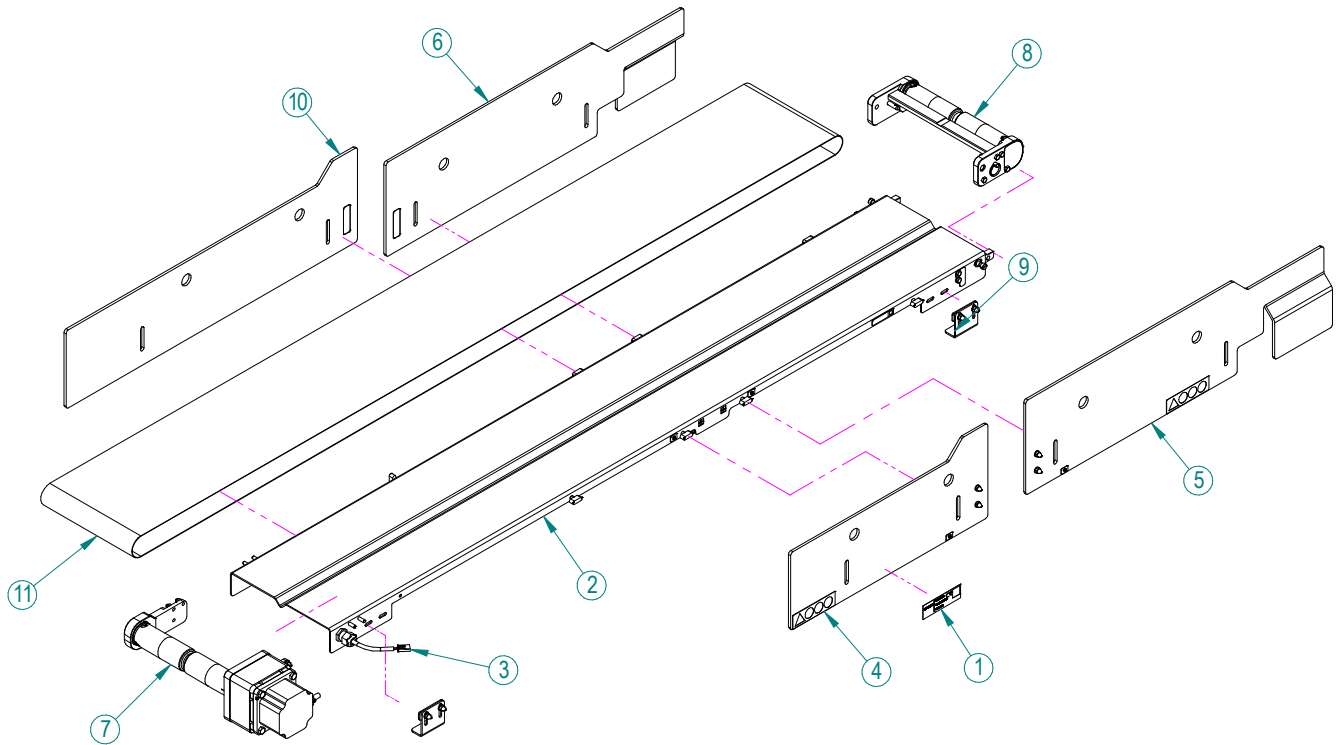


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Codurile pieselor se referă la transportoare cu lungimea de 1920 mm. Pentru alte lungimi, piesele se găsesc la qcconfig.com/serial.

#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY PREP TABLE FRAME W/TAI 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

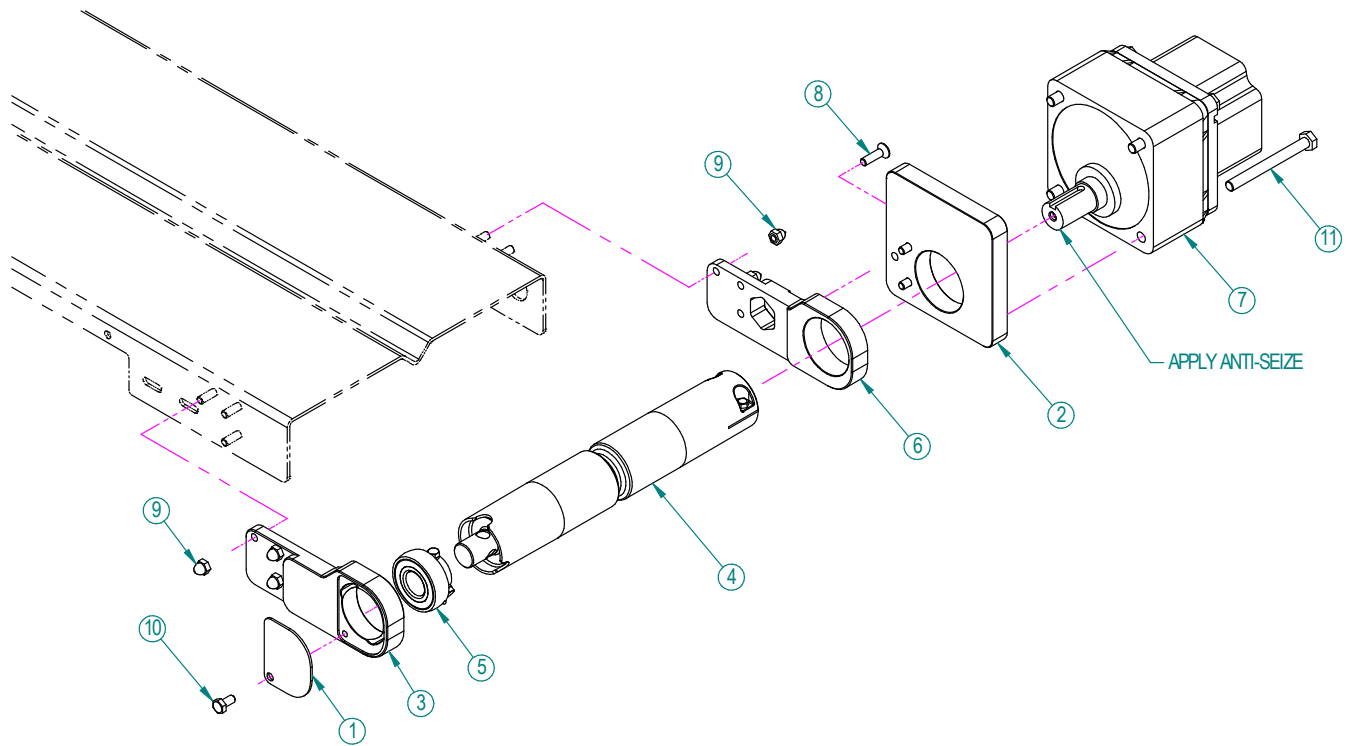
► ECU Conveyor Assembly / Ansamblul transportorului ECU



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

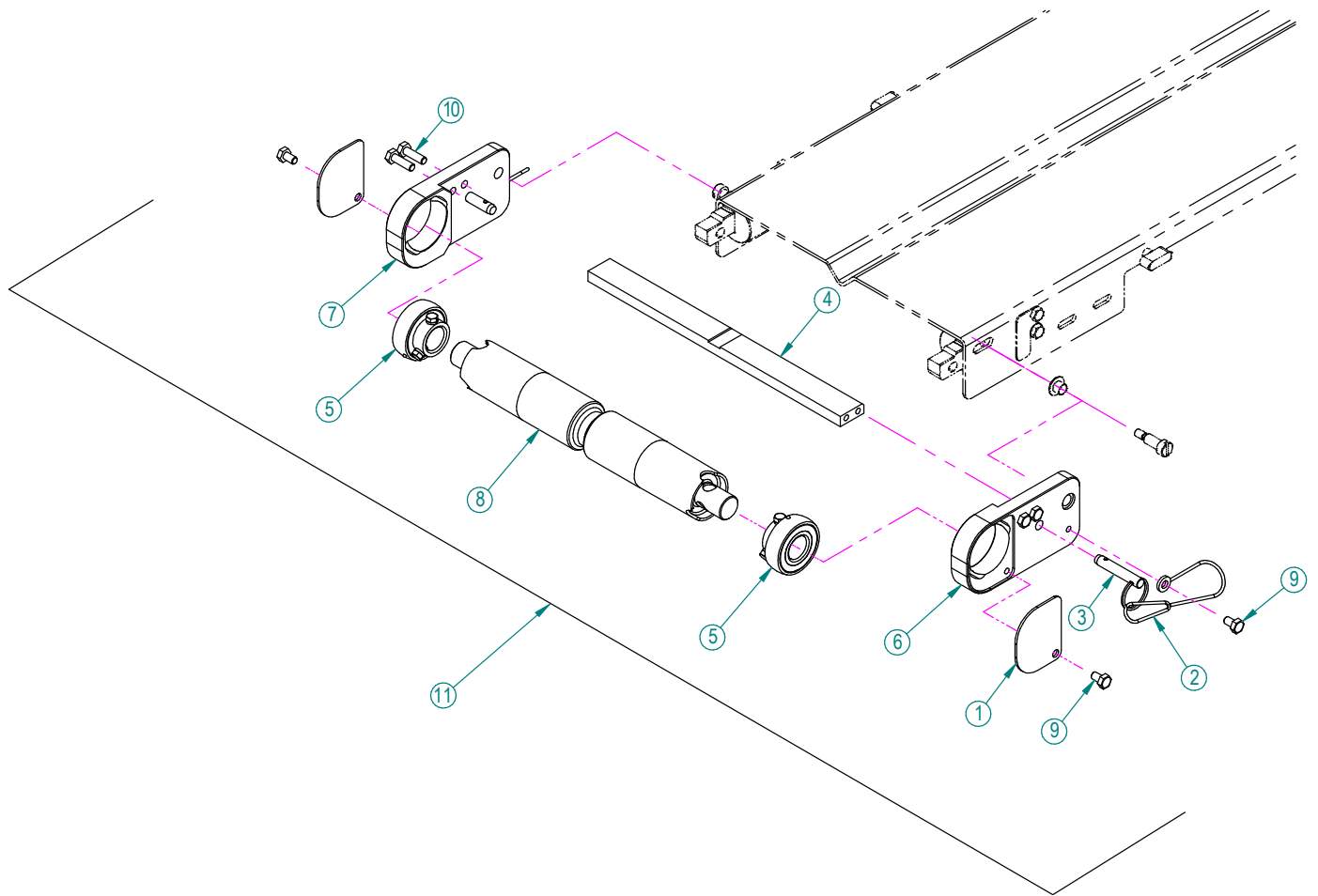
* Codurile pieselor se referă la transportoare cu lungimea de 1920 mm. Pentru alte lungimi, piesele se găsesc la qcconfig.com/serial.

#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY ECU FRAME W/TAILO ANCHORS	310112-315577-FRM-ECU-ASY
3	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-315577-PSNSR-ASY
4	ASSY GUARD 5 ECU INFEEED 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 INFEEED DRIVE SIDE	310112-317027-GDECU7-ASY
11	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-1920



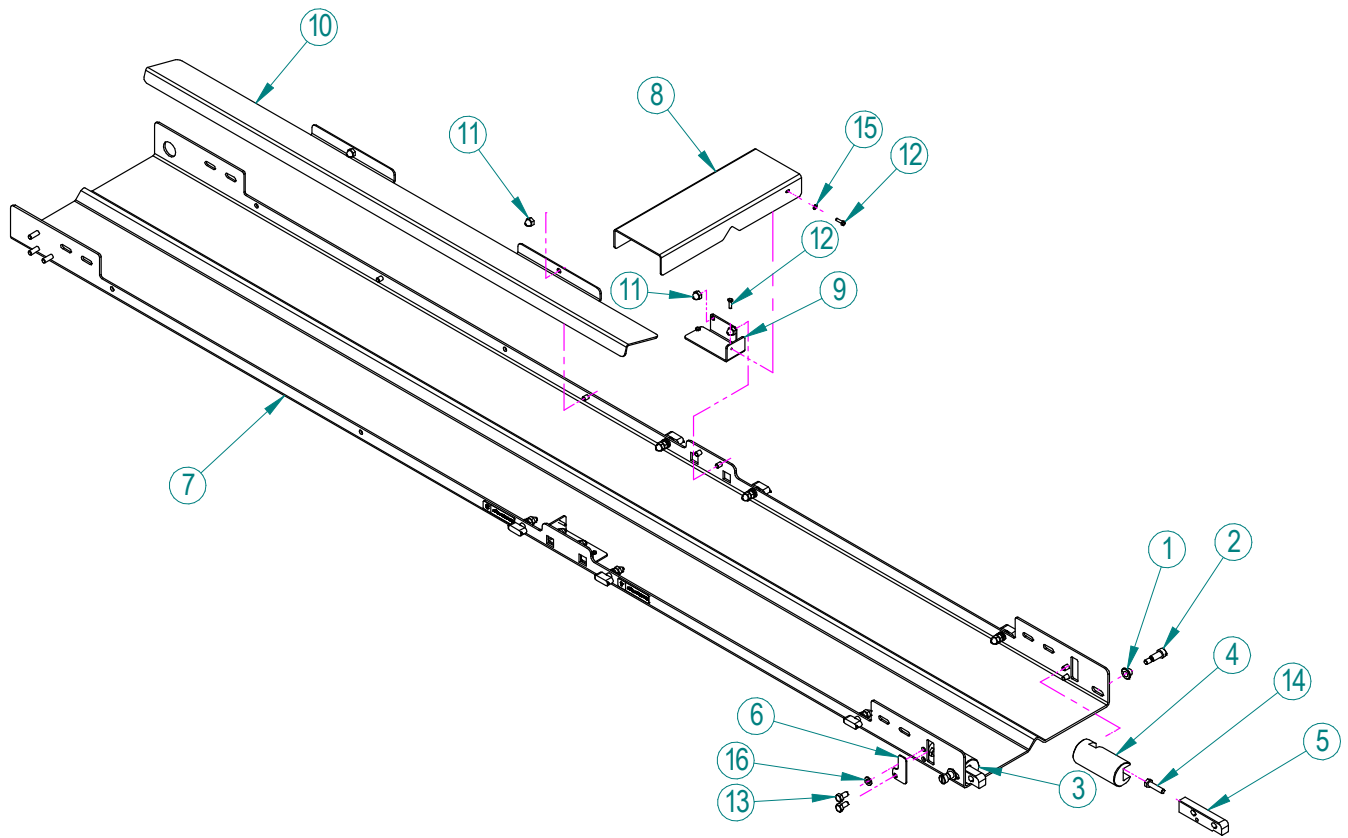
#	Description	Codul piesei
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT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

► Tail Assembly / Ansamblul de întoarcere



#	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 / Ansamblul cadrului

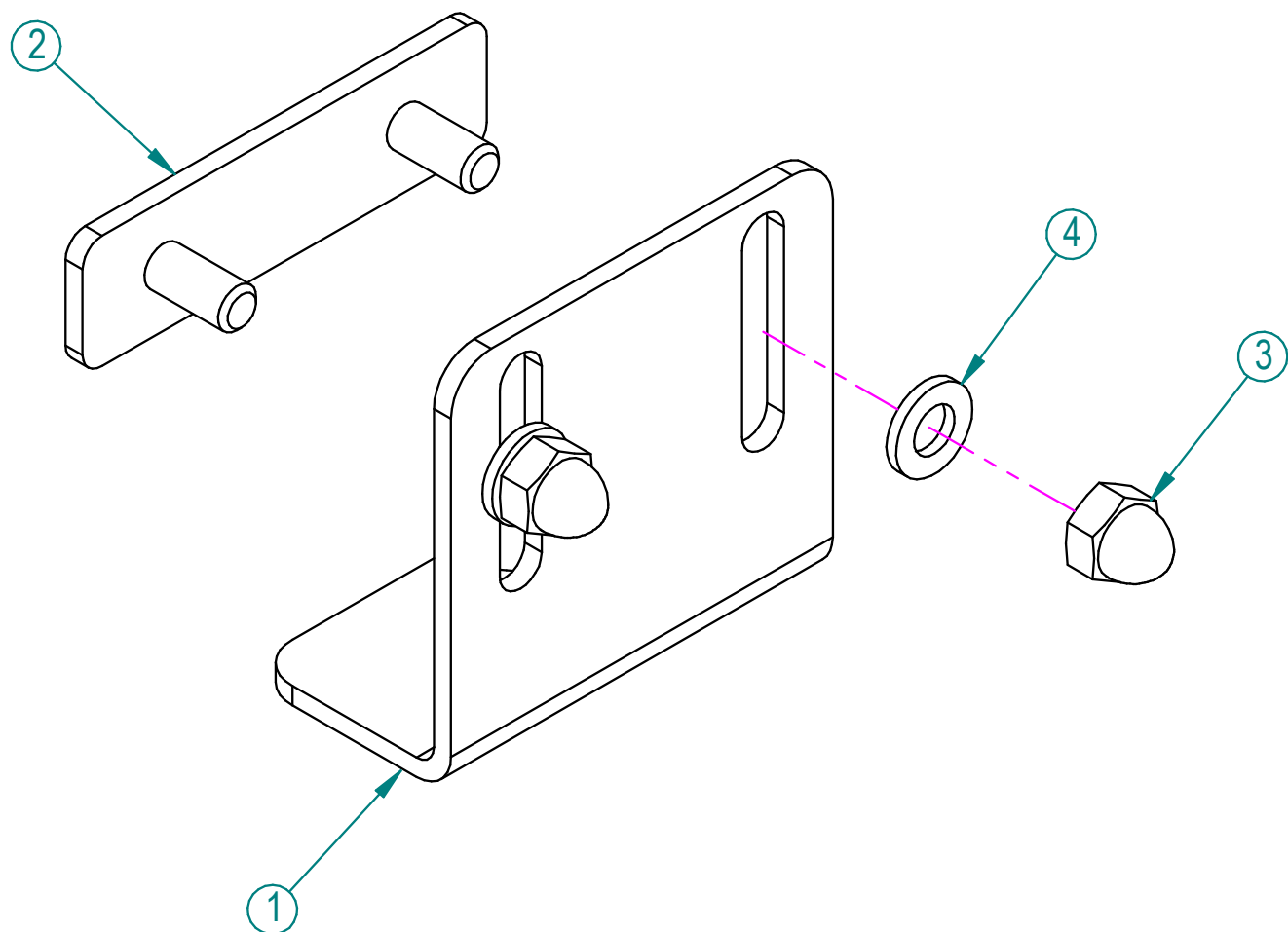


* Part numbers refer to 1920 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting qcconfig.com/serial.

* Codurile pieselor se referă la transportoare cu lungimea de 1920 mm. Pentru alte lungimi, piesele se găsesc la qcconfig.com/serial.

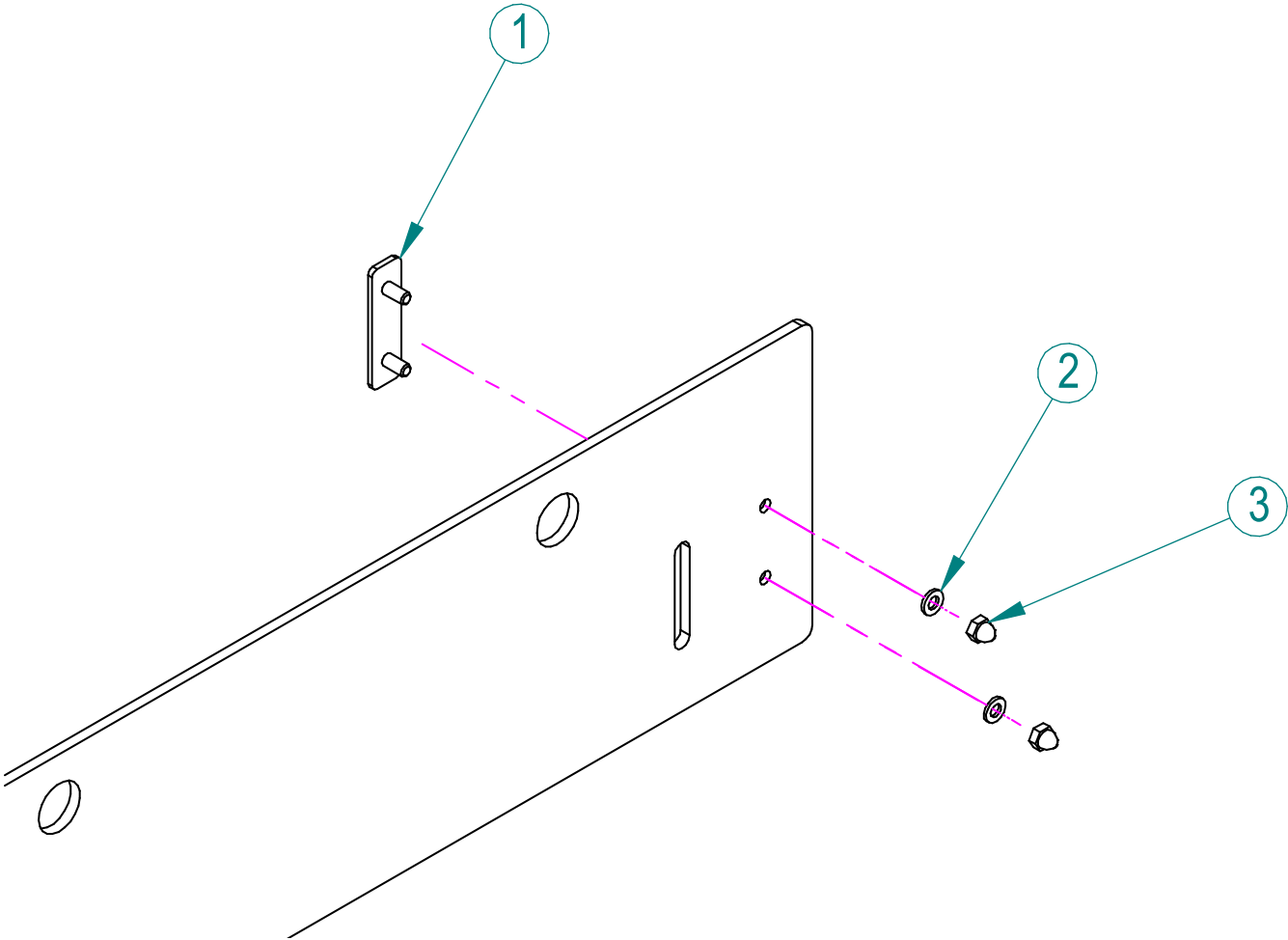
#	Description	Part Number
1	BUSHING	310112-264421-BSH
2	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
3	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
4	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
5	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
6	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
7	ASSY PREP TABLE 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 / Ansamblul de montare



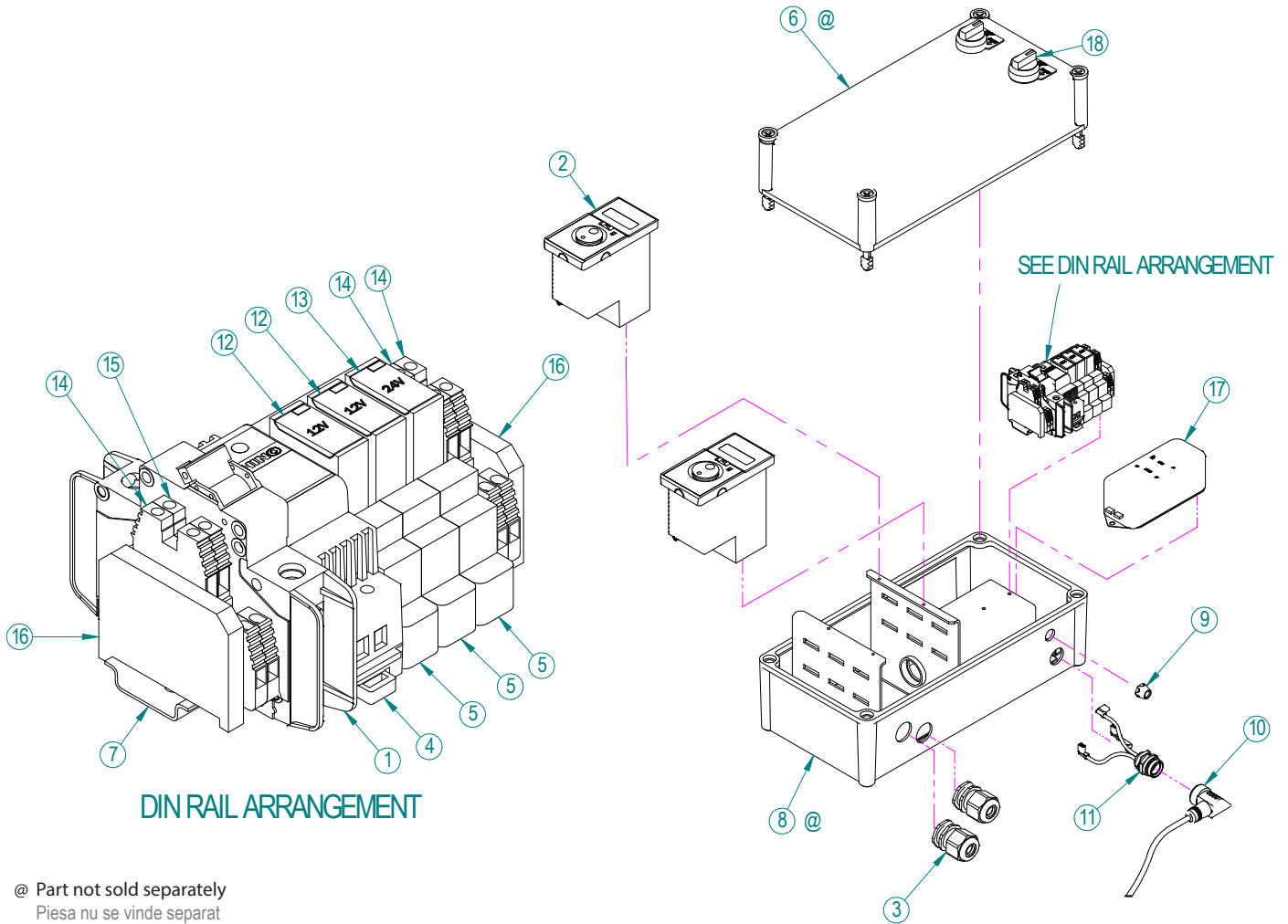
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► Plastic Guard Assembly / Ansamblul apărătoarei de plastic



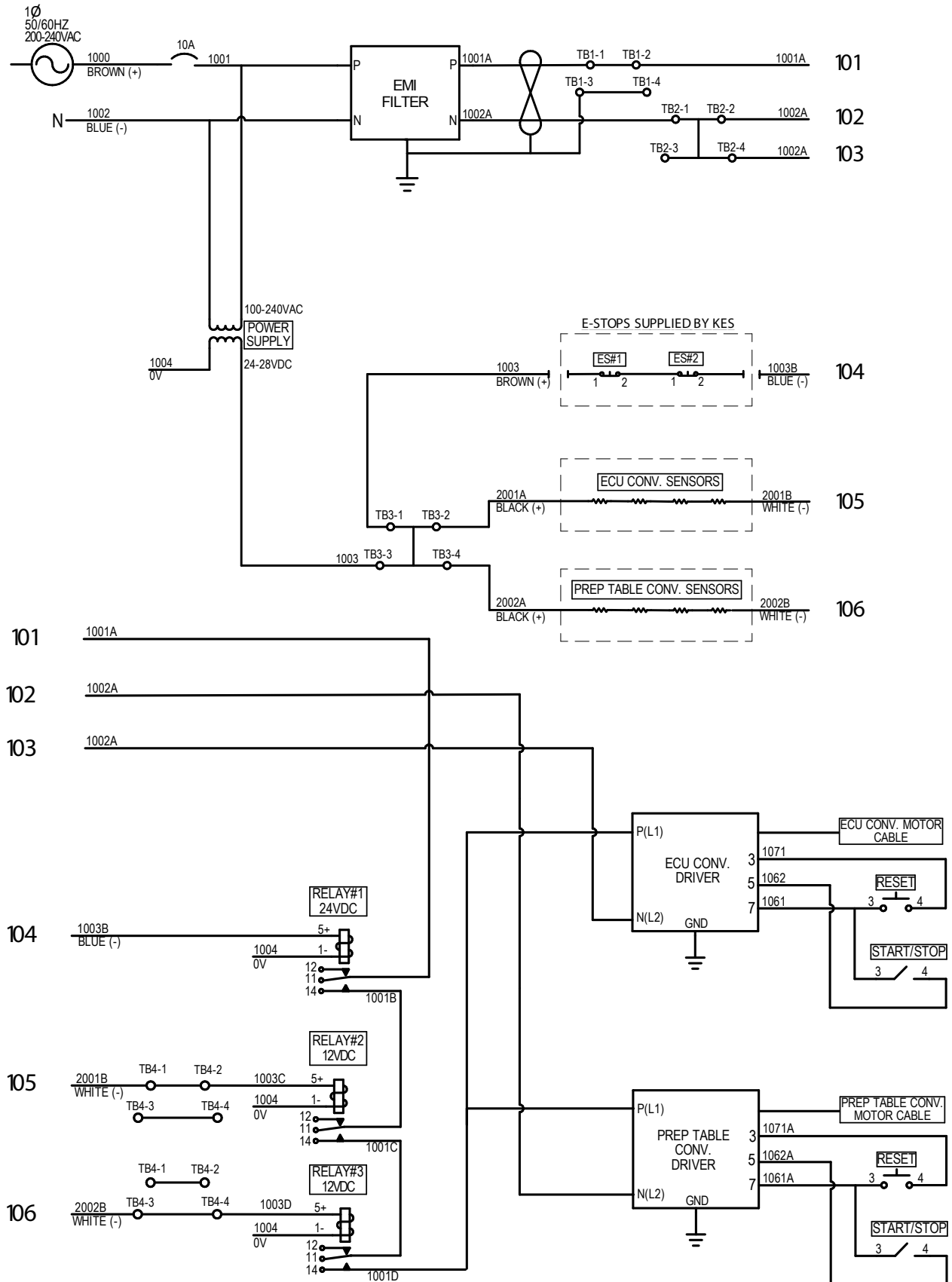
#	Description	Part Number
1	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
2	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00

► Panel Assembly / Ansamblul panoului



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

► Wiring Diagram / Schema de cablaj



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, emergency stops must be installed and tested per the installation instructions in the Installation, Operation & Maintenance Manual. The conveyor will not run until emergency stops have been properly installed.

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

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

► Noise Declaration

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

► Person authorized to compile the technical file

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

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

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

Declarație de conformitate CE

Noi,

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

Declaram pe propria răspundere că produsele,

transportor din seria PF

la care se referă această documentație sunt conforme cu următoarele documente:

► Directive

Directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE
EN 12100:2010 Siguranța echipamentelor tehnice

Sunt conforme cu cerințele de bază din următoarele subcapitole: 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.

Pentru conformarea cu Directiva privind echipamentele tehnice, dispozitivele pentru oprire de urgență trebuie instalate și testate conform instrucțiunilor de instalare din Manualul de instalare, operare și întreținere. Transportorul nu va funcționa decât după ce dispozitivele pentru oprire de urgență au fost instalate corect.

Echipamentul la care se face referire mai sus este în conformitate cu toate clauzele în legătură cu siguranța ale

EN 60204-1:2006+A1:2009 Siguranța utilajelor – Echipamente electrice ale utilajelor
Directiva pentru compatibilitate electromagnetică 2014/30/UE

QC Industries se conformează în totalitate cu directiva WEEE privind eliminarea deșeurilor de echipamente electrice și electronice, aliniată cu legislația aplicabilă în statele membre ale UE. Componentele marcate cu simbolul pubelei tăiată cu două linii nu trebuie eliminate ca deșeuri solide obișnuite și trebuie reciclate în conformitate cu directiva WEEE sau returnate către QC Industries pentru eliminare adecvată.

► Declarație referitoare la nivelul sonor

În condițiile montării corecte, nivelul sonor produs de aceste transportoare este mai mic de 70 dB.

► Persoana autorizată pentru întocmirea dosarului tehnic

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

Informațiile relevante vor fi transmise prin e-mail ca răspuns la solicitări motivate din partea autorităților naționale. (Numai solicitări de reglementare)

Nume Dave Endres

Semnătură

Titlu

Președinte

Companie

QC Industries, LLC

Adresă

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587 USA

Data declarației

August 1, 2018

Service Record / Înregistrări ale activității de service

Date / Data	Service Performed / Service realizat

► Serial Number / Număr de serie

► Date of Installation / Data instalării

Service Record / Înregistrări ale activității de service

Date / Data	Service Performed / Service realizat

► Serial Number / Număr de serie

► Date of Installation / Data instalării
