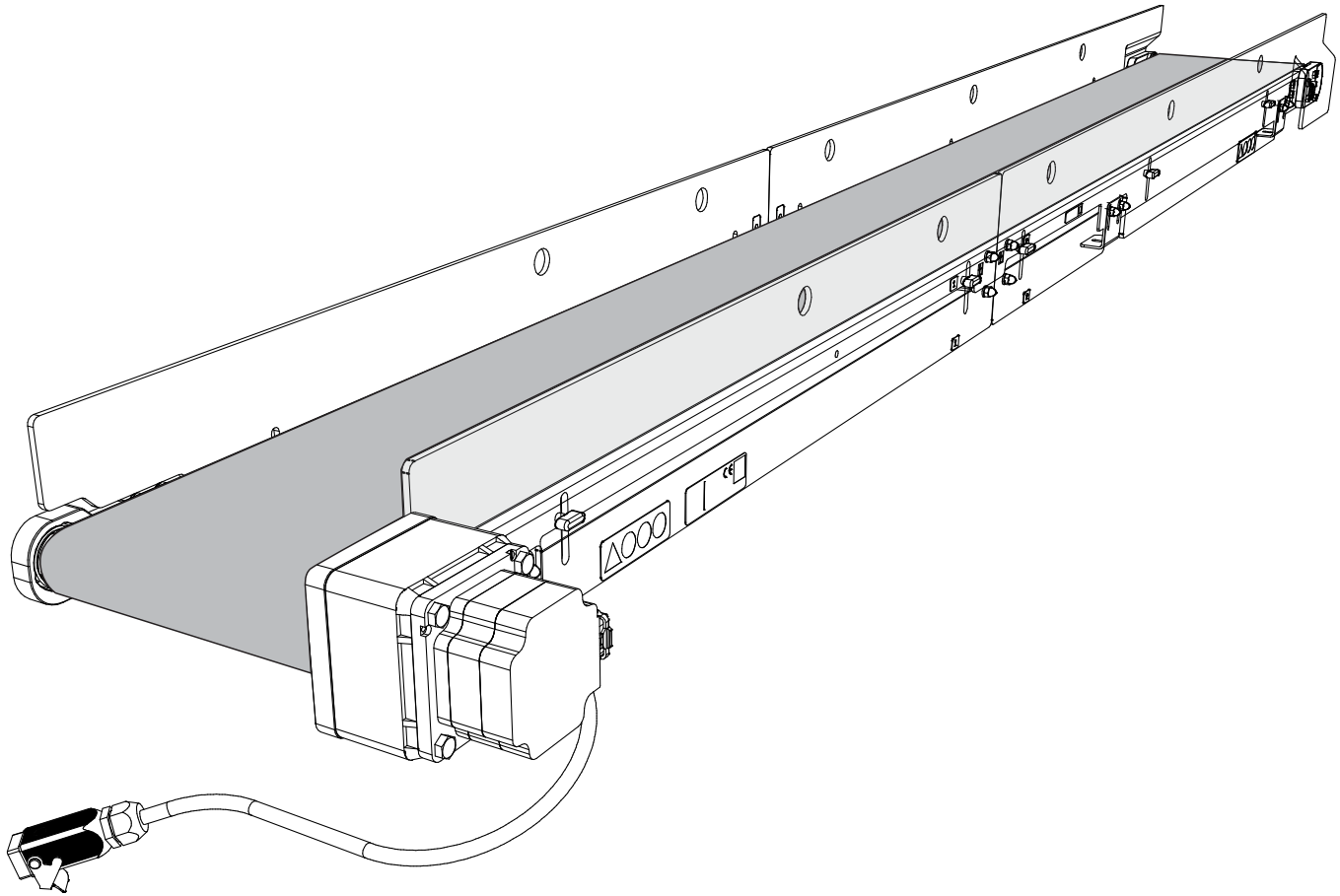




PF52 Conveyors

Installation, Operation, & Maintenance Manual /
Felszerelési, üzemeltetési, és karbantartási kézikönyv



Contents / Tartalomjegyzék

Warnings / Figyelmeztetések	2
Controller / Vezérlő	4
Conveyor Installation / A futószalag felszerelése	5
Commissioning / Üzembe helyezés	7
Operation / Működtetés	12
Maintenance / Karbantartás	16
Tension & Tracking / Feszítés és nyomvonal	17
Troubleshooting / Hibaelhárítás	24
Exploded Views / Robbantott ábrák	29
EC Declaration of Conformity /	38
EC megfeleléségi nyilatkozat	39
Service Record / Szerviznapló	43



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

Original Language: English / angol
Translations from Original Language: Hungarian / magyar

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

Warnings / Figyelmeztetések



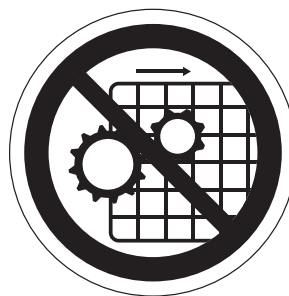
EN When used improperly, the conveyor rollers can pinch or maim.

HU Ha nem megfelelően használják, a futószalag görgői becsípést vagy csonkolást okozhatnak.



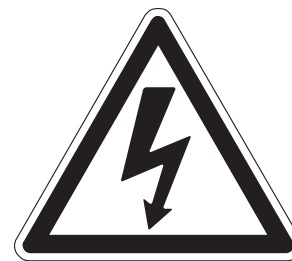
Lock out power before servicing the conveyor.

A futószalag javítása előtt zárja ki az áramellátást.



Do not use with the clear plastic guards removed.

Levett védőburkolatokkal ne használja



Risk of electric shock and fire.

Halálos áramütés veszélye és tűzveszély

DANGER
VESZÉLY

WARNING
FIGYELEM

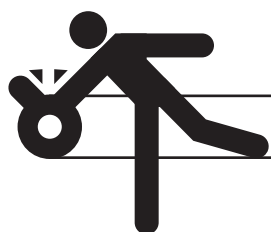
WARNING
FIGYELEM

WARNING
FIGYELEM



EN Climbing, sitting, walking, or riding on the conveyor at any time could result in severe injury or death. **KEEP OFF.**

HU Ha a futószalagra mászik, ráül, sétál rajta vagy viteti magát vele, ez bármikor súlyos sérülést vagy halálos balesetet okozhat



Exposed, moving parts can cause severe injury. **DISCONNECT POWER** before removing the clear plastic guards.

A fedetlen mozgó alkatrészek súlyos sérülést okozhatnak; a védőburkolat levétele előtt a futószalagot **VÁLASZ- SZA LE A TÁPELLÁTÁSRÓL**



The equipment may start without warning and can cause severe injury. **KEEP AWAY.**

A berendezés figyelmeztetés nélkül elindulhat – ez súlyos sérülést okozhat. **TARTSON MEGFELELŐ TÁVOLSÁGOT**

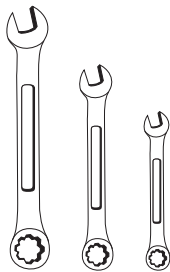


Servicing equipment that is moving or energized can cause severe injury. **LOCK OUT POWER** prior to performing maintenance.

A mozgó vagy áram alatt levő berendezés javítása súlyos sérülést okozhat; **ZÁRJA KI A TÁPELLÁTÁST**

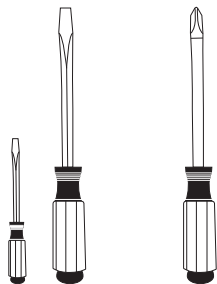
Tools and Supplies / Szerszámok és kellékek

► Tools and Supplies / Szerszámok és kellékek

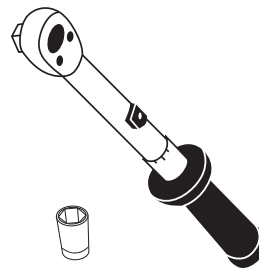


EN Wrench set:
13 mm, 10 mm, and 5.5 mm

HU Csavarkulcs-készlet (13 mm-es, 10 mm-es és 5,5 mm-es)



Screwdrivers:
(1) small flat head, (1) large flat head, (1) large phillips head
Kis és nagy lapos fejű, valamint nagy csillagfejű csavarhúzó



Torque wrench with an 8 mm socket (Range 2-8 Nm)

8 mm-es nyomatékkulcs (csőkulcs, 2-8 Nm)



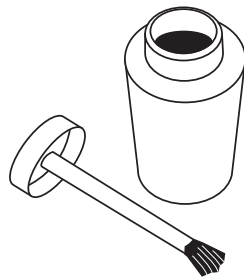
5 mm metric allen wrench

5 mm-es metrikus imbuszkulcs



EN Cleaning supplies:
cleaner and towels

HU Tisztítóeszközök (tisztítószer, törlerongyok)



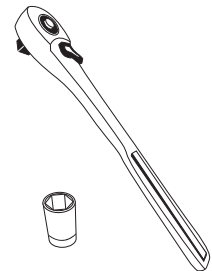
Anti-Seize

Beragadásgátló



Removable threadlocker

Oldható csavarragasztó



Ratchet with an 8 mm socket

8 mm-es racsni csőkulcs

Controller Installation /

A vezérlő felszerelése

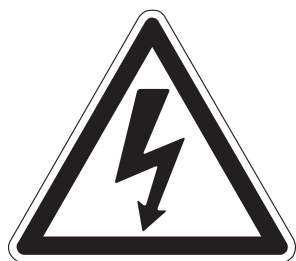
Lock-out power. Emergency stops are not included with control panels or conveyors. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. The circuitry for the emergency stop is integrated into the conveyor's control panel and requires a modular male connector. In addition, the installer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

A vészhelyzet esetén a tápellátást kizáró berendezések nem képezik a vezérlőtáblák vagy futószalagok részét. A vészleállítók kötelező tartozékok, melyeket a munkasztalok részeként kell felszerelni. A vészleállító áramköre be van építve a futószalag vezérlőjének házába, moduláris csatlakozódugó szükséges hozzá. Ezenkívül a felszerelőnek biztosítani kell, hogy a berendezést zárható módon le lehessen választani a tápellátásról.

WARNING: Due to the risk of electric shock, maintenance on the control panel should be performed ONLY by service technician's or licensed electrician's.

FIGYELMEZTETÉS: A halálos áramütés veszélye miatt a vezérlőtábla belsejében CSAK szerviztechnikus vagy engedéllyel rendelkező elektrotechnikus végezhet karbantartást.

► Control Panel Install / A vezérlőtábla felszerelése

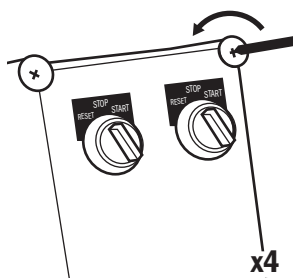


EN **1** Ensure the use of a 230V AC, single phase power source.

WARNING

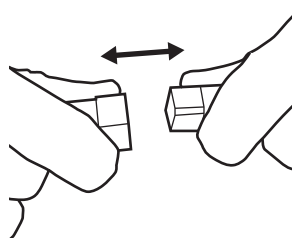
Risk of Electric Shock and Fire.

HU Biztosítson 230 V-os 1 fázisú váltóáramú áramforrást
FIGYELMEZTETÉS
Halálos áramütés veszélye és tűzveszély



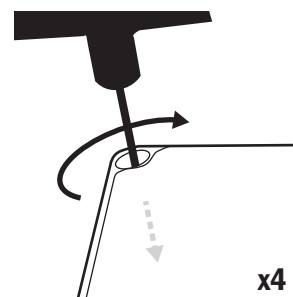
2 Remove the clear cover from the control panel.

Vegye le a vezérlőtábla átlátszó fedelét



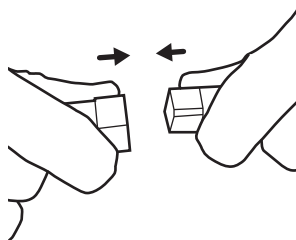
3 Disconnect the clear cover connector and set the cover aside.

Válassza le az átlátszó fedél csatlakozóját és tegye félre a fedelet



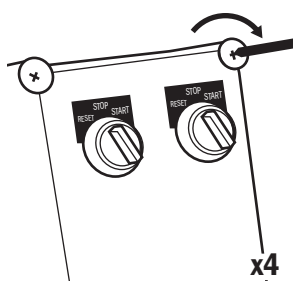
4 Attach the panel to the table using the 5 mm hex key and the screws located in the panel cover mounting holes.

A vezérlőtáblát szerelje fel a munkasztalra a fedél rögzítőfurataiba helyezett 5 mm-es hatlapfejű anyákkal és csavarokkal



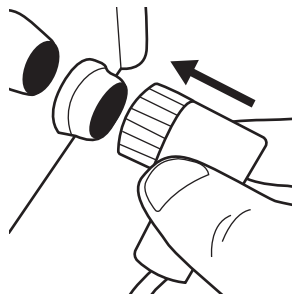
EN **5** Reconnect the clear cover connector.

HU Dugja vissza az átlátszó fedél csatlakozóját



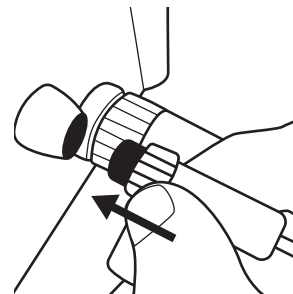
6 Reattach the clear cover to the control panel.

Rögzítse az átlátszó fedelet a vezérlőtáblához



7 Connect the power cable to the control.

Csatlakoztassa a tápkábelt a vezérlőhöz



8 Connect the emergency stop cable to the control.

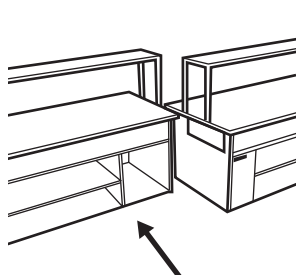
Csatlakoztassa a vészleállító kábelét a vezérlőhöz

Conveyor Installation / A futószalag felszerelése

⚠ 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's control panel. In addition, the installer must provide a lockable means of power isolation.

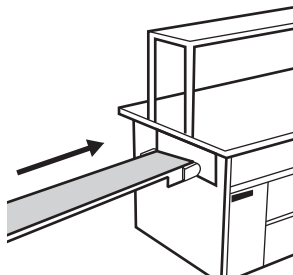
Zárja ki a tápellátást. A vészleállító kötelező tartozékok, melyeket a munkasztalok részeként kell felszerelni. A vészleállító áramköre be van építve a futószalag vezérlőjének házába. Ezenkívül a felszerelőnek biztosítani kell, hogy a berendezést zárható módon le lehessen választani a tápellátásról.

► Install Conveyors In Tables / Futószalagok felszerelése a munkaasztalokra



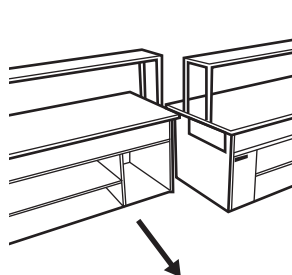
EN **1** Separate the tables so the service cavity within the ECU table is accessible.

HU Válassza szét a munkasztalokat, hogy hozzáférhető legyen az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó munkasztal ürege



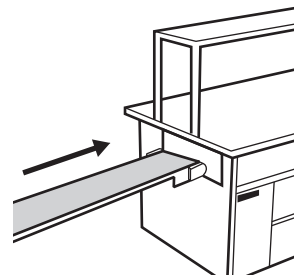
2 Slide the ECU conveyor, tail first, into the ECU table.

Az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalagot csúsztassa a végével kezdve az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó munkasztalba



3 Move the tables back together to allow access to the PREP tables service cavity.

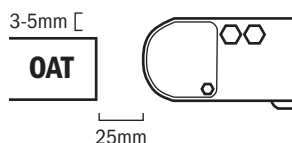
Az asztalokat mozgassa vissza úgy, hogy hozzáférhető legyen az előkészítő üreg



4 Slide the PREP conveyor, tail first, into the PREP table.

Az előkészítő asztal futószalagját csúsztassa a végével kezdve az előkészítő asztalba

► Check Conveyor Elevations / A futószalagok szintkülönbségének ellenőrzése



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

WARNING

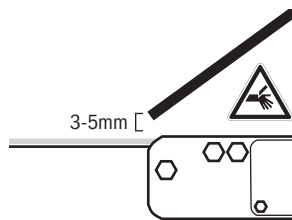
Leave a 25 mm gap between the conveyor and the OAT; a smaller gap creates a pinch hazard.

HU Ellenőrizze, hogy az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalag ürítővége 3–5 mm-rel a rendelés-összeállító asztal felszíne fölött van
FIGYELMEZTETÉS
Hagyjon 25 mm rést a futószalag és a rendelés-összeállító asztal között; ha ennél kisebb a hézag, ez becsípődési veszélyt teremt



2 Confirm that the conveyors transition point, at the end of the PREP table, is 3-5 mm above the ECU table. The conveyor bearing housings should be between 0-5 mm apart at transition.

Ellenőrizze, hogy az előkészítő asztal futószalagjának átvezető végénél levő futószalag 3–5 mm-rel az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalag fölött van; a futószalagok csapágyházai az átmenetnél 0–5 mm távolságra legyenek egymástól

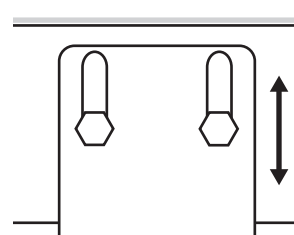


3 Confirm that the top of the PREP tables' conveyor belt is 3-5 mm below the bottom of the chute.

WARNING

The chute and conveyor create a pinch point; proper guarding must be installed.

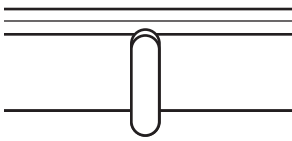
Ellenőrizze, hogy az előkészítő asztal futószalagja szalagjának teteje 3–5 mm-re van a csúszda aljától
FIGYELMEZTETÉS
A csúszda és a futószalag közé beszorulhat egy testrész; megfelelő védőburkolatot kell felszerelni



4 Make adjustments as needed. The mounting height can be adjusted by loosening the hex head screws with a 10 mm wrench.

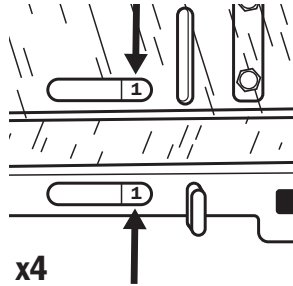
Szükség szerint állítsa be. A felszerelési magasságot a hatlapfejú csavarokat egy 10 mm-es csavarkulccsal meglaítva állíthatja be

► Install the Clear Plastic Guards / A védőburkolatok felszerelése



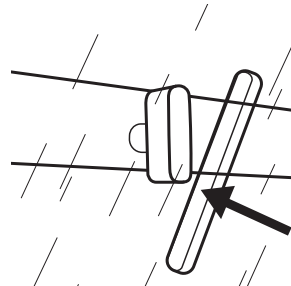
EN **1** Ensure that all twist nuts are in the vertical position.

HU Ellenőrizze, hogy minden szárnyas anyá függőleges helyzetben van-e



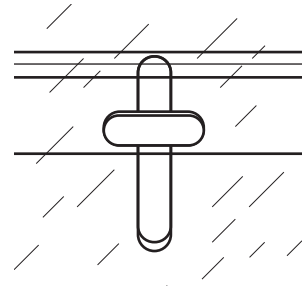
2 Match the clear plastic guard numbers with the corresponding numbers on the conveyor (4 clear plastic guards for each conveyor).

Egyeztesse a védőburkolatok számát a futószalagon levő megfelelő számokkal (minden futószalaghoz 4 védőburkolat van)



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

Szerelje fel mind a 4 védőburkolatot a szárnyas anyákra és a futószalagra

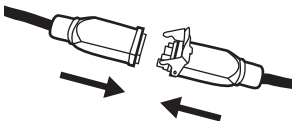


4 Twist all of the nuts to the horizontal, locked position.

Forgasson minden szárnyas anyát vízszintes, zárt helyzetbe

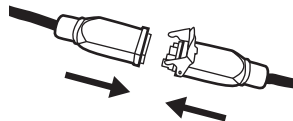
Repeat this procedure for the second conveyor.
A második futószalagon is végezze el az eljárást.

► Connecting Conveyors to Controllers / A futószalagok csatlakoztatása a vezérlőkhöz



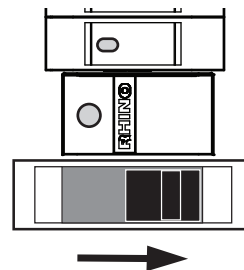
EN **1** Connect the ECU conveyor to the control panel using the ECU wire connector on the control.

HU Az elektronikus szabályozóegység a vezérlőtáblán levő huzalcsatlakozóival csatlakoztassa az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalagot a vezérlőtáblához



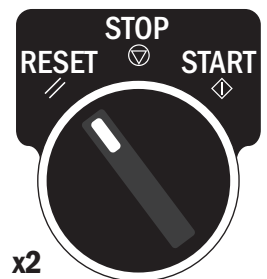
2 Connect the PREP conveyor to the control panel using the PREP wire connector on the control.

Az előkészítő a vezérlőtáblán levő huzalcsatlakozóival csatlakoztassa az előkészítő futószalagot a vezérlőtáblához



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

Vegye le a vezérlőn levő műanyag borítást, kapcsolja be a megszakítót, majd vegye le a kábelkötegelőket a homloklemezekről. Ezután tegye vissza a műanyag fedelet



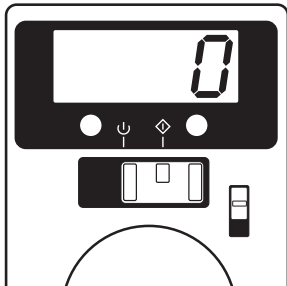
4 Turn the control switch on both the PREP and the ECU tables to the <RESET> (↗) position and release.

Fordítsa mind az előkészítő, mind az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó asztal vezérlőjének vezérlőkapcsolóját az alaphelyzet állásba (↗), majd engedje el

Conveyors are now ready for commissioning.
Ezután a futószalagok üzembe helyezhetők.

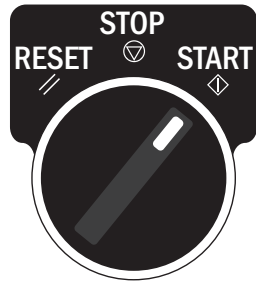
Commissioning / Üzembe helyezés

► Checking Controller / A vezérlő ellenőrzése



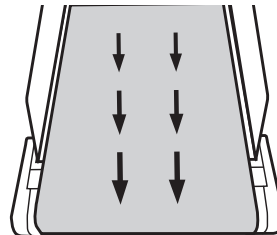
EN **1** Verify the power to the control panel and both controls display "0".

HU Ellenőrizze, hogy a vezérlőtábla áram alatt van, és mindkét vezérlő 0 értéket mutat



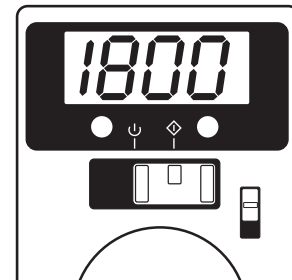
2 Turn the control switch to <START> (◀▶).

A vezérlőkapcsolót állítsa start állásba



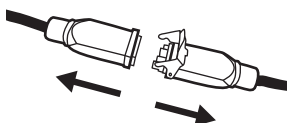
3 Verify the conveyor belt is moving towards the OAT / front of the kitchen.

Ellenőrizze, hogy a futószalag szalagja a rendelés-összeállító asztal / a konyha eleje felé mozog



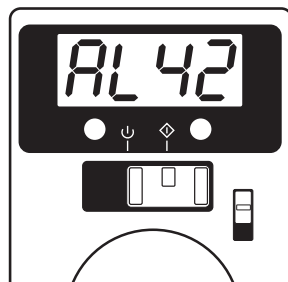
4 The control will read 1800 (factory default) or the speed to which it has been set.

A vezérlőn 1800 érték (gyári beállítás) vagy a beállított fordulatszám látható



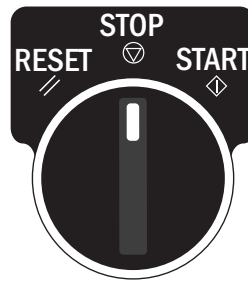
EN **5** Create an error by disconnecting the control cable from the motor.

HU Hozzon létre hibajelenséget úgy, hogy leválasztja a motorról a vezérlőkábelt (a kisebb csatlakozó)



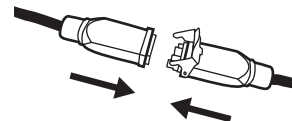
6 Verify the control displays AL42.

Ellenőrizze, hogy a vezérlő AL42 értéket mutat



7 Turn the control switch to <STOP> (⏏).

A vezérlőkapcsolót állítsa Stop állásba (⏏)



8 Reconnect the control cable.

Dugja vissza a vezérlőkábelt

Repeat this procedure for the second conveyor.

A második futószalagon is végezze el az eljárást.

If the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer's manual for the control.

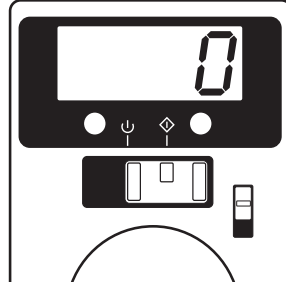
Ha nem szűnik meg a riasztás, nézze meg a vezérlő gyártójának kézikönyvét.

► **Checking Controller (continued)** / A vezérlő ellenőrzése (folytatás)



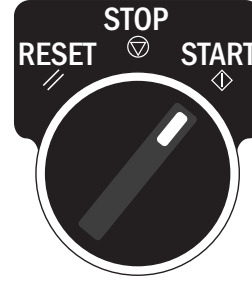
EN **9** Turn the control switch to <RESET> (↗) to clear the error.

HU A hiba törléséhez a vezérlőkapcsolót állítsa az alaphelyzet állásba (↗)



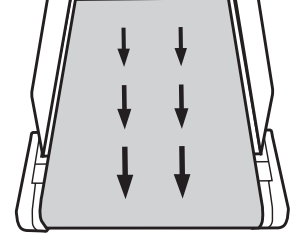
10 Verify the control displays "0".

Ellenőrizze, hogy a vezérlő 0 értéket mutat



11 Turn the control switch to <START> (◈).

A vezérlőkapcsolót állítsa Start állásba (◈)



12 Ensure the conveyor belt is running.

Ellenőrizze, hogy a futószalag mozog

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

Ha a futószalag nem indul el, lehetséges, hogy a műanyag védőburkolatok nem érintkeznek az érzékelőkkel, vagy a vészleállító be van kapcsolva. Ellenőrizze az összes védőburkolat helyzetét, valamint hogy minden szárnyas anya zárt (vízszintes) helyzetben van. Ellenőrizze azt is, hogy a vészleállító ki van kapcsolva.

Repeat this procedure for the second conveyor.

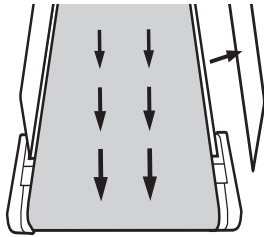
A második futószalagon is végezze el az eljárást.

If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 24 of this manual for corrective actions.

Probléma esetén nézze meg a kézikönyv Hibaelhárítás című szakaszában (24. oldal), hogyan lehet elhárítani.

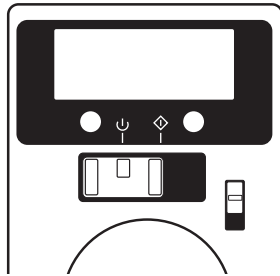
► Test Clear Plastic Guard Sensors / A védőburkolatok érzékelőinek ellenőrzése

Each clear plastic guard must be tested individually.
Minden védőburkolatot külön ellenőrizni kell.



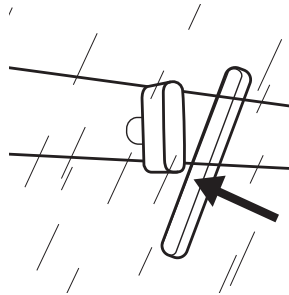
- EN **1** Remove a clear plastic guard while the conveyor is running.

HU Miközben a futószalag mozog, vegyen le egy védőburkolatot



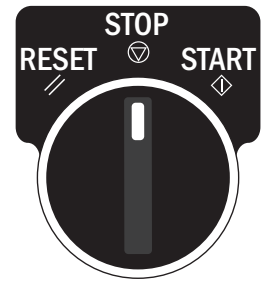
- 2** Ensure the conveyor has stopped and that the power is off to the control panel. If the power remains on or the conveyor continues running, refer to the "Troubleshooting" section of this manual on page 24.

Ellenőrizze, hogy a futószalag megállt és a vezérlőpanel áramellátása megszűnt. (Ha van áram vagy a futószalag mozog, nézze meg a kézikönyv hibaelhárításról szóló szakaszát)



- 3** Replace the clear plastic guard by sliding it over the twist nuts. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

A szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a védőburkolatot



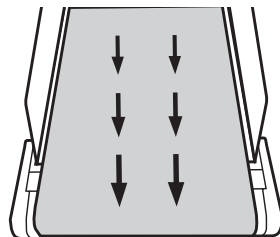
- 4** Turn the control switch to <STOP> (⏏).

A vezérlőkapcsolót állítsa Stop állásba (⏏)



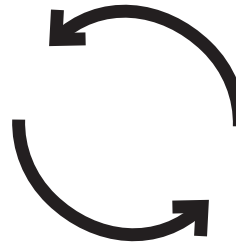
- EN **5** Turn the control switch to <START> (▶).

HU A vezérlőkapcsolót fordítsa Start állásba (▶)



- 6** Ensure the conveyor is running.

Ellenőrizze, hogy a futószalag mozog



- 7** Repeat these steps for each clear plastic guard on the conveyor.

Ezeket a lépéseket a futószalag minden védőburkolatával ismételje meg

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

Ha a futószalag nem indul el, lehetséges, hogy a műanyag védőburkolatok nem érintkeznek az érzékelőkkel, vagy a vészleállító be van kapcsolva. Ellenőrizze az összes védőburkolat helyzetét, valamint hogy minden szárnyas anya zárt (vízszintes) helyzetben van. Ellenőrizze azt is, hogy a vészleállító ki van kapcsolva.

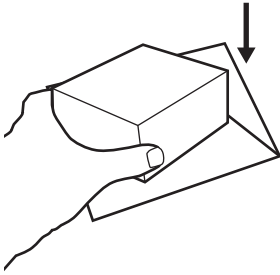
Repeat this procedure for the second conveyor.

A második futószalagon is végezze el az eljárást.

If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 24 of this manual for corrective actions.

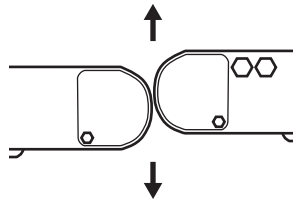
Probléma esetén nézze meg a kézikönyv Hibaelhárítás című szakaszában (24. oldal), hogyan lehet elhárítani.

► Test Transitions & Speed / Az átadás és a fordulatszám ellenőrzése



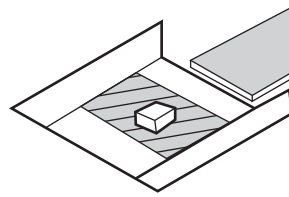
EN **1** Start both conveyors and drop a filled sandwich box into the chute of the PREP table.

HU Indítsa el mindkét futószalagot, majd dobjon egy megtöltött szendvicssdobozt az előkészítő asztal csúszdájára



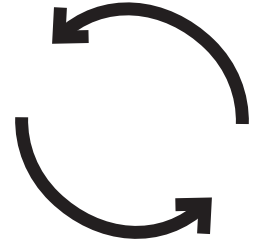
EN **2** Adjust the conveyor heights as necessary for optimal transitions.

HU Szükség esetén módosítsa a futószalagok magasságát, hogy az átadás optimális legyen



EN **3** Adjust the conveyor speed, faster or slower, until the sandwich box lands in the optimal spot on the OAT. (see the “**Speed Adjustment**” section at the top of page 13)

HU Növelje vagy csökkentse a futószalag sebességét, míg a szendvicssdoboz a rendelés-összeállító asztalon optimális helyre esik (lásd a **Sebesség beállítása** című szakaszt).



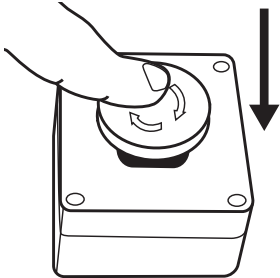
EN **4** Test the sandwich box several times; checking the transitions between the chute, conveyors, and the OAT.

HU A szendvicssdobozt többször is ellenőrizze és nézze meg az átadást a csúszda, a futószalagok és a rendelés-összeállító asztal között

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

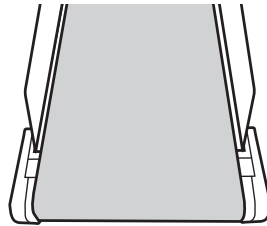
Ha az ellenőrzéshez használt dobozok az asztal alsó felét találják el, a futószalag magasságának további beállítására lehet szükség.

► Test Emergency Stop / A vészleállítás ellenőrzése



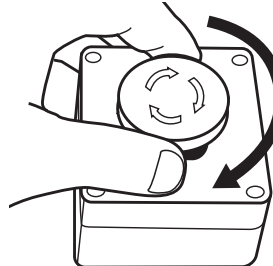
EN **1** While the conveyor is running, press the emergency stop.

HU Miközben a futószalag mozog, nyomja meg a vészleállítót



EN **2** Ensure that the conveyor stops running.

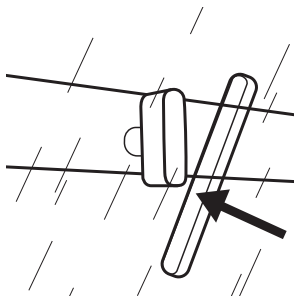
HU Ellenőrizze, hogy leálltak-e a futószalagok



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

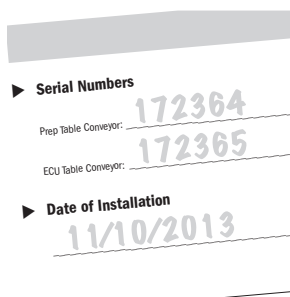
HU A gombot a benyomott helyzetbe forgatva állítsa alaphelyzetbe a vészleállítót

► Complete Commissioning / Teljes üzembe helyezés



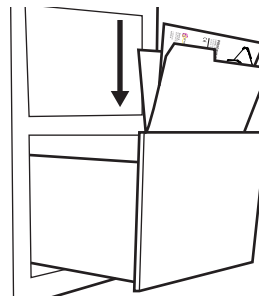
EN **1** If removed, replace the clear plastic guard(s) by sliding over the twist nuts at the corresponding number on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

HU Ha a védőburkolatok nincsenek a helyükön, a szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a megfelelő számozott helyzetbe a védőburkolatokat



2 Record the serial numbers for the emergency panel and all conveyors on the back cover of this manual.

Írja fel a sorozatszámot a kézikönyv hátsó borítójára

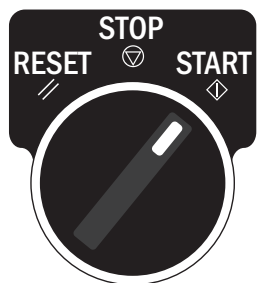


3 File this manual in the store office for future reference.

A kézikönyvet helyezze el az irodában, hogy szükség esetén fellapozhassa

Operation / Működtetés

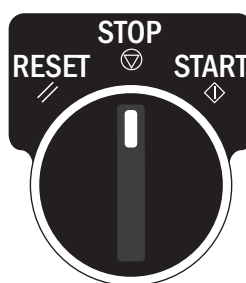
► Starting / Indítás



EN **1** Start the conveyor by turning the control switch to <START> (↗).

HU A futószalagot a vezérlőkapcsolót a Start (↗) állásba fordítva indíthatja el.

► Stopping / Leállítás

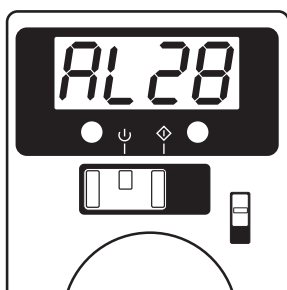


1 Stop the conveyor by turning the control switch to <STOP> (⬆).

A futószalagot a vezérlőkapcsolót a Stop (⬆) állásba fordítva állíthatja le.

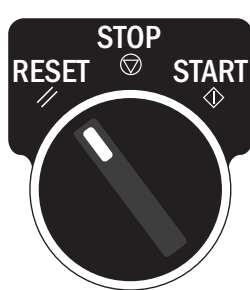
If the conveyor does not start, check that all of the clear plastic guards are in place and that the emergency stops are in the depressed position. If the conveyor still does not start, refer to the "Troubleshooting" section of this manual on page 24. Ha a futószalag nem indul el, ellenőrizze, hogy minden védőburkolat a helyén van és a vészleállítók benyomott helyzetben vannak. Ha a futószalag még mindig nem indul el, ellenőrizze a kézikönyv hibaelhárításról szóló szakaszát.

► Resetting / Alaphelyzetbe állítás



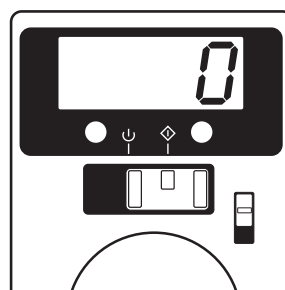
EN **1** If an alarm condition occurs, the control must be reset.

HU Ha a berendezés riasztási állapotba kerül, a vezérlőt alaphelyzetbe kell állítani.



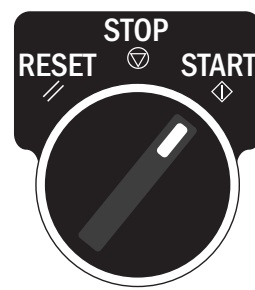
2 Turn the control switch to <RESET> (↖) and hold for one second.

A vezérlőkapcsolót állítsa az alaphelyzet állásba (↖) és tartsa ott egy másodpercig.



3 If the control displays "0", the alarm has been cleared.

Ha a vezérlő „0” értéket mutat, a riasztás megszűnt.



4 Start the conveyor by turning the control switch to <START> (↗).

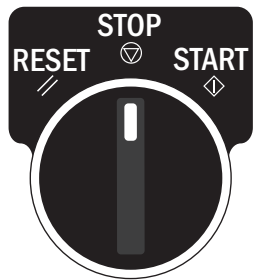
Indítsa el a futószalagot a vezérlőkapcsolót a Start (↗) állásba fordítva.

If the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer's manual for the controller. Ha nem szűnik meg a riasztás, nézze meg a vezérlő gyártójának kézikönyvét.

► Speed Change / A fordulatszám módosítása

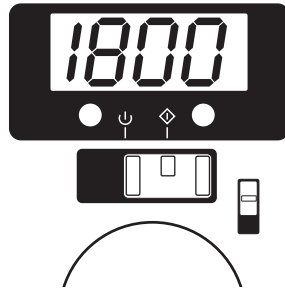
The speed has been pre-programmed to 1800 rpm. This can be changed depending on operational needs once the conveyor is installed. If the control will not change speed, the control may be locked. Refer to the "Unlocking Controller" procedure below.

A fordulatszámot 1800 fordulat/perc értékre programoztuk be. Ez a futószalag felszerelése után az üzemeltetési szükségletektől függően megváltoztatható. Ha a vezérlő nem módosítja a fordulatszámot, lehetséges, hogy zárolva van. Lásd az alábbiakban a vezérlő feloldásáról szóló részt.



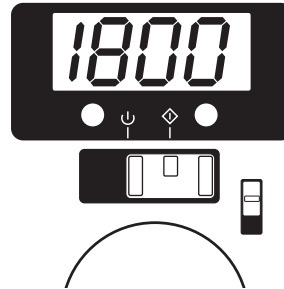
- EN **1** Turn the control switch to <STOP> (⏏) and open the plastic cover on the control panel (do not disconnect).

HU A vezérlőkapcsolót állítsa stop állásba (⏏) és nyissa ki a vezérlőszekrényen levő műanyag fedelet (de ne válassza le)



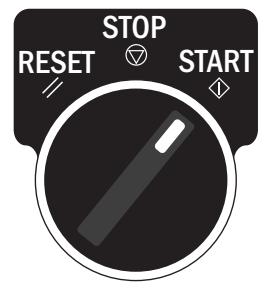
- 2** Rotate the dial on the control until the desired speed is displayed.

Forgassa addig a beállítótárcsát a vezérlőn, míg el nem éri a kívánt fordulatszámot



- 3** Press the dial to set the speed.

A beállítótárcsát benyomva állítsa be a fordulatszámot



- 4** Replace the plastic cover on the control panel and turn the control switch to <START> (⏏).

Tegye vissza a műanyag fedelet a vezérlőszekrényre és fordítsa a Start/Stop kapcsolót a start állásba (⏏)

► Unlocking Controller / A vezérlő feloldása

In normal operation the control should not be locked, but can become locked accidentally. A vezérlőnek normál működtetés közben nem kell zárolva lennie, de véletlenül zárolódhat.

non

- EN **1** Press 'mode' once to reveal "non" and allow the unlocking procedure.

HU Nyomja meg az Üzem mód gombot egyszer, hogy a „non” felirat jelenjen meg; ekkor megkezdheti a feloldási műveletet

UnLK

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

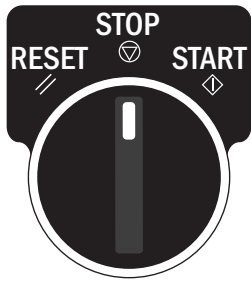
Tartsa az Üzem mód gombot 5 másodpercig lenyomva, és várja meg, míg a kijelzőn villogó „UnLK” felirat jelenik meg, majd visszatér a „non” felirat

0

- 3** Press 'function' to return to operating mode.

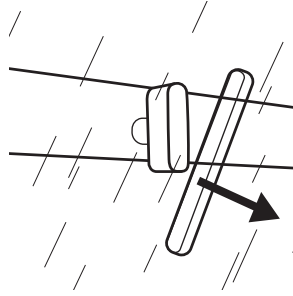
A Funkció gombot megnyomva térjen vissza üzemeltetés üzemmódba

► **Daily Cleaning** / Napi tisztítás



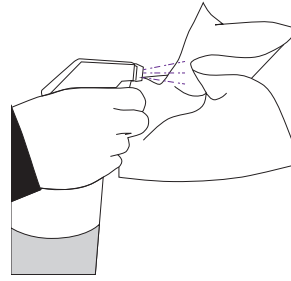
EN **1** <STOP> the conveyor (⏏).

HU Állítsa le a futószalagot



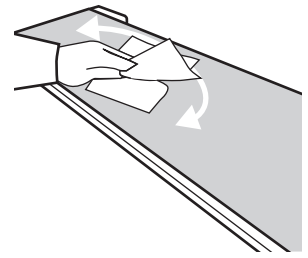
2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding them off of the conveyor.

Az anyákat függőleges helyzetbe tekerve csúsztassa le a védőburkolatokat a futószalagról



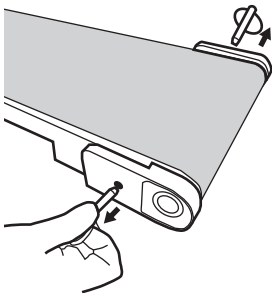
3 Spray the rag with the diluted cleaning solution.

Egy törölruhát spricceljen le hígított tisztítóoldattal



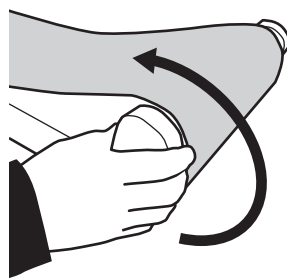
4 Wipe the visible portion of the belt.

Törölje le a szalag látható részét



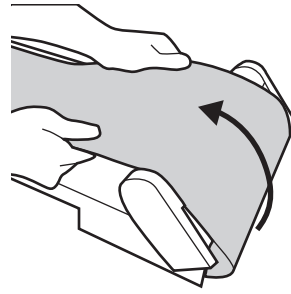
EN **5** Pull the pins from both sides of the conveyor's tail.

HU Húzza ki a futószalag végszerelvényéből mindkét oldalról a csapszegeket



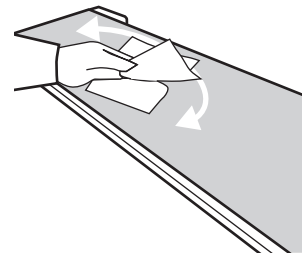
6 Lift the tail pulley.

Emelje meg a véggörgőt



7 Manually advance the belt to reveal the opposite side.

A szalagot kézzel előretekerve tegye hozzáférhetővé a másik oldalát



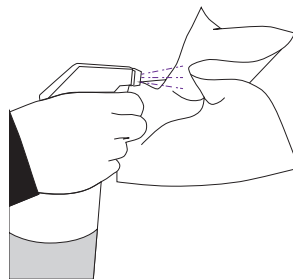
8 Wipe the visible portion of the belt.

Törölje le a szalag látható részét



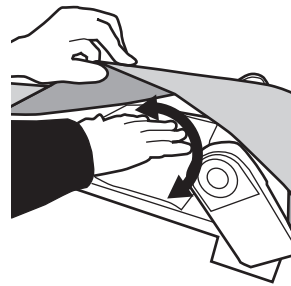
EN **9** Repeat **Steps 8 & 9** four times until the entire belt is clean.

HU Ismételje meg négyszer a 8. és 9. lépést, míg az egész szalag tiszta nem lesz



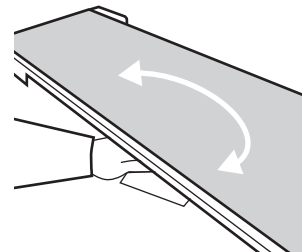
10 Spray the rag with the diluted cleaning solution.

Egy törölruhát spricceljen le hígított tisztítóoldattal



11 Wipe the entire length of the frame underneath the conveyor belt.

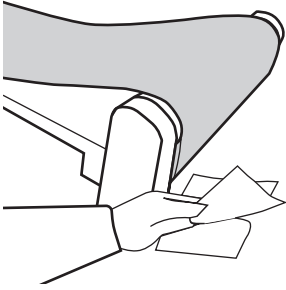
Törölje végig teljes hosszában a szalag alatt levő gépkeretet



12 Wipe under the entire length of the conveyor.

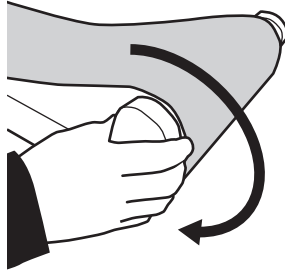
Törölje végig teljes hosszában a futószalag alatti területet

► **Daily Cleaning (continued)** / Napi tisztítás (folytatás)



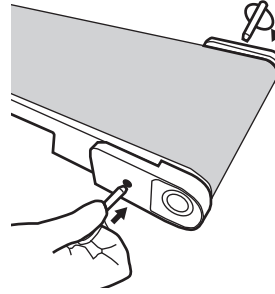
EN **13** Wipe under the tail pulley.

HU Törölje le a véggörgő alatti területet



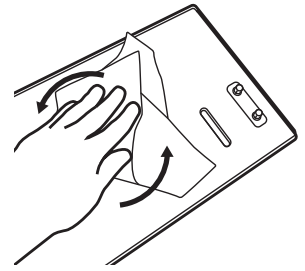
14 Lower the tail pulley into place.

Engedje vissza a helyére a véggörgőt



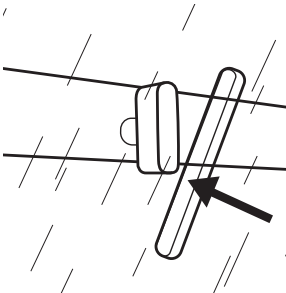
15 Replace both pins in the conveyor's tail pulley.

Tegye vissza a futószalag véggörgőjének mindkét oldalába a csapszeget



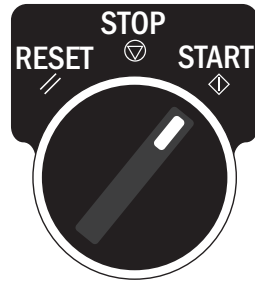
16 Wipe both sides of each clear plastic guard.

Törölje le minden védőburkolat mindkét oldalát



EN **17** Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

HU A szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a megfelelő számozott helyzetbe a védőburkolatokat



18 <START> the conveyor (◀▶).

Indítsa el a futószalagot

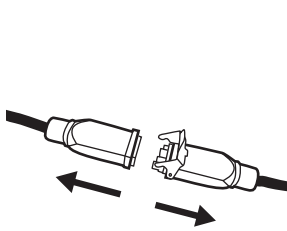
Maintenance / Karbantartás

► Beginning Maintenance / A karbantartás megkezdése

The following steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the “Maintenance” section.
A Karbantartás szakaszban leírt bármely karbantartási művelet megkezdése előtt el kell végezni a következő lépéseket.

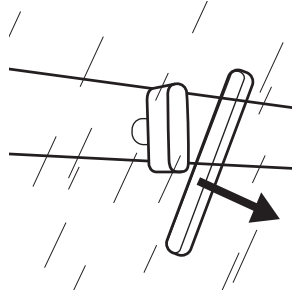
Ensure the power to the conveyor is disengaged by turning the control switch on the control panel to the <OFF> position.
A vezérlőn levő Be/Ki kapcsolót a ki helyzetbe állítva biztosítsa, hogy a futószalag ki van kapcsolva.

 Verify the power is shut off and locked out.
Győződjön meg róla, hogy az áramellátás ki van kapcsolva és zárolva van.



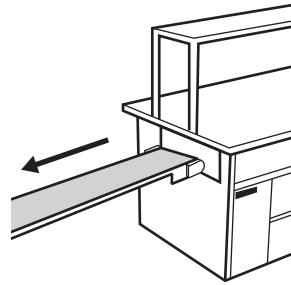
EN **1** Disconnect the conveyor from the control panel.

HU Válassza le a futószalagot a vezérlőtábláról



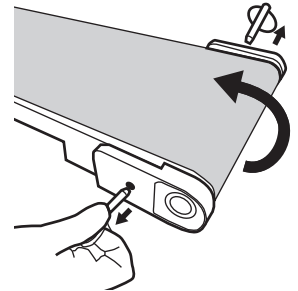
2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor.

Az anyákat függőleges helyzetbe tékerve csúsztassa le a védőburkolatokat a futószalagról



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

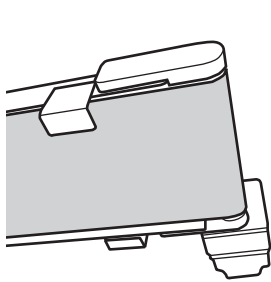
Vegye le az asztalról
Súly: 70 font (32 kg); két ember emelje



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

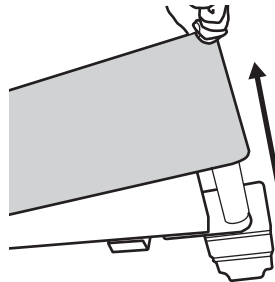
A végrészből a két csapszeget kivéve szüntesse meg a szalag feszülését és a végrészt felfelé forgatva oldja ki

► Belt Change / A szalag cseréje



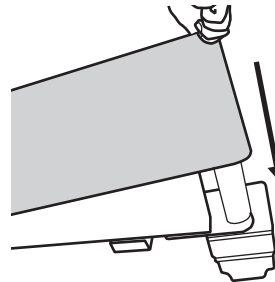
EN **1** Place the conveyor on its side with the motor down.

HU Tegye a futószalagot az oldalára úgy, hogy a motor alul legyen



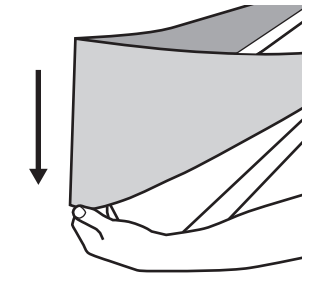
2 Slide the old belt off of the conveyor frame.

Csúsztassa le a régi szalagot a futószalag gépkeretéről



3 Slide the new belt over the drive pulley.

Az új szalagot csúsztassa rá a hajtógörgőre



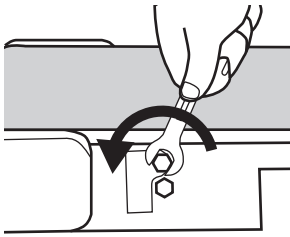
4 Slide the new belt over the tail pulley.

Az új szalagot csúsztassa rá a véggörgőre

To complete the belt change, refer to the “Finalizing Maintenance” section on page 22 of this manual.
A szalag cseréjének befejezéséhez lásd a kézikönyv A karbantartás befejezése című szakaszát (22).

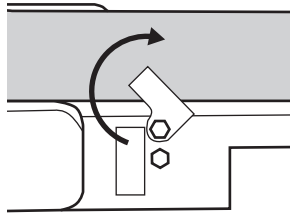
► Belt Tensioning / A szalag megfeszítése

If the belt slips or is stopping, improper tension may be the cause. See steps below for corrective actions.
Ha a szalag megcsúszik vagy leáll, ennek a nem megfelelő feszítés lehet az oka. A hibát az alábbi lépésekkel javíthatja.



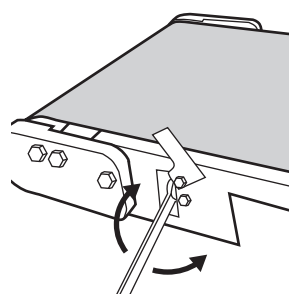
EN **1** Loosen the upper hex head screw on the tension window cover.

HU Lazítsa meg a feszítőablak fedelének felső hatlapfejű csavarját



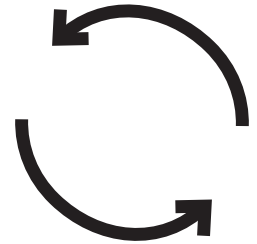
EN **2** Rotate the tension window cover to the open position.

HU A feszítőablak fedelét forgassa el nyitott helyzetbe



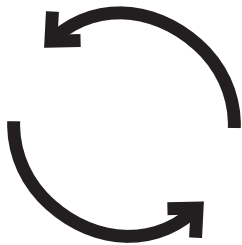
EN **3** Rotate the hex head cap screw to add or remove tension on that side of the conveyor with a 10 mm box head wrench.

HU A hatlapfejű sapkacsavart egy 10 mm-es csavarkulccsal elforgatva fokozza vagy csökkenti a futószalag adott oldalának feszítését



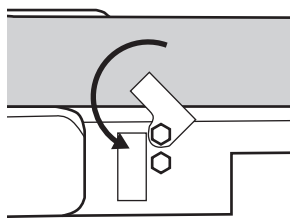
EN **4** Repeat the process on the opposite side of the conveyor using the **exact same number of rotations** as step 3.

HU Ismételje meg az eljárást a futószalag másik oldalán **pontosan ugyanannyi** elforgatással, mint a 3. lépésben



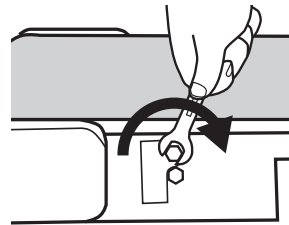
EN **5** Repeat this process until proper tension is achieved.

HU Ismételje meg a folyamatot, amíg a feszítés megfelelő nem lesz



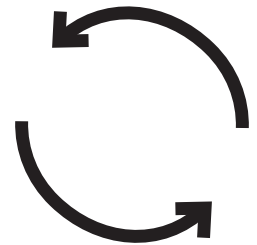
EN **6** Rotate the tension window cover into place.

HU A feszítőablak fedelét forgassa vissza a helyére



EN **7** Tighten the upper hex head screw on the tension window cover.

HU Szorítsa meg a feszítőablak fedelének felső hatlapfejű csavarját



EN **8** Repeat steps 6 & 7 on the opposite side of the conveyor to ensure both tension window covers are closed.

HU Ismételje meg a 6. és 7. lépést a futószalag másik oldalán is, ellenőrizve, hogy mindkét feszítőablak fedele zárva van

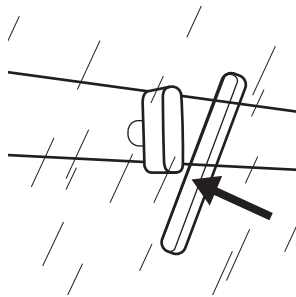
Replace the sides and check the tracking if necessary. Refer to the "Belt Tracking" section on pages 18 & 19 of this manual.
Tegye vissza az oldalakat és szükség esetén ellenőrizze nyomvonalat. Lásd a kézikönyv A szalag nyomvonalának beállítása című szakaszát.

► Belt Tracking / A szalag nyomvonalának beállítása

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

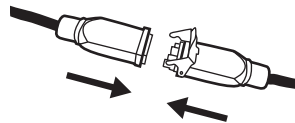
A nyomvonal beállításához a futószalag mindkét oldalához hozzá kell férni. A szalag nyomvonalának megfelelő beállításához a futószalagot le kell venni a munkasztalról.

If the belt is squeaking or riding too far to one side of the conveyor, improper tacking may be the cause. See the steps below for corrective actions. Ha a szalag nyikorog vagy túlságosan a futószalag egyik szélén van, ennek a nyomvonal helytelen beállítása lehet az oka. A hibát az alábbi lépésekkel javíthatja.



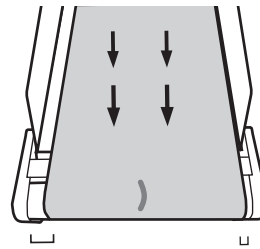
- EN **1** Replace the clear plastic guards by sliding them over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

HU A szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a megfelelő számozott helyzetbe a védőburkolatokat



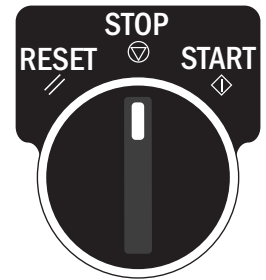
- EN **2** Reconnect the conveyor to the control panel.

Csatlakoztassa vissza a futószalagot a vezérlő táblára mindkét csatlakozóval, valamint csatlakoztassa az érzékelő vezetékeit a kimenő vezetékekre



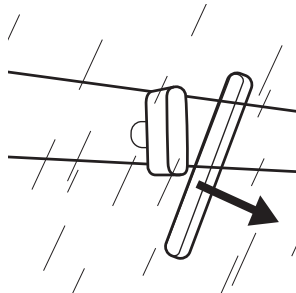
- EN **3** Run the conveyor by turning the control switch to <START> (◀▶) and make observations. A belt is mistracked when it rides closer to one side or there is bulging at the center of the belt.

Indítsa el a futószalagot a vezérlőkapcsolót a start állásba fordítva, majd figyelje meg a szalagot. Ha a szalag az egyik oldalhoz közelebb halad vagy a közepén kidudorodik, a nyomvonal nem megfelelő



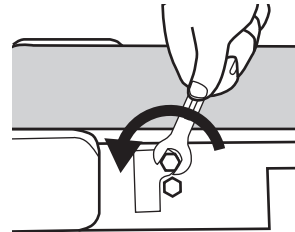
- EN **4** To start tracking the belt, <STOP> (◻) the conveyor.

Állítsa le a futószalagot, hogy elkezdhesse a szalag nyomvonalának beállítását



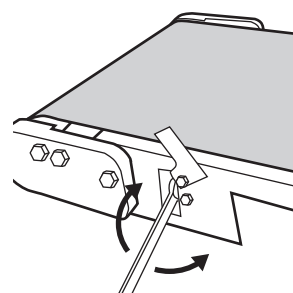
- EN **5** Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor.

HU Az anyákat függőleges helyzetbe tekerve csúsztassa le a védőburkolatokat a futószalagról



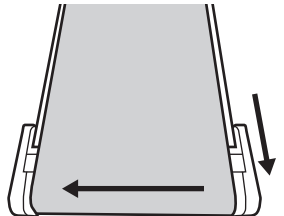
- EN **6** Loosen the upper hex head screw on the tension window cover and rotate up.

Lazítsa meg a feszítőablak fedelének felső hatlapfejű csavarját és forgassa el felfelé



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

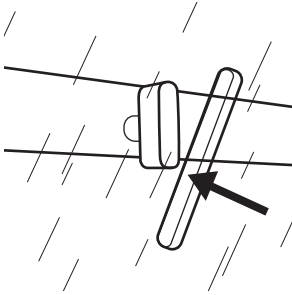
A feszítőcsavart 1/4 fordulatonként elfordítva a szalag egyik oldalán növelje vagy csökkentse a feszítést



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

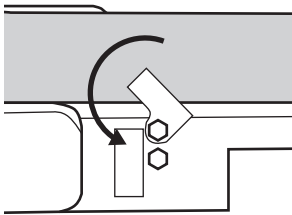
A szalag elmozdul a jobban feszített oldal felől

► **Belt Tracking (continued)** / A szalag nyomvonalának beállítása (folytatás)



EN **9** Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

HU A szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a megfelelő számozott helyzetbe a védőburkolatokat



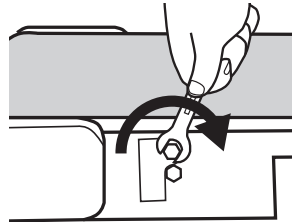
EN **13** Once proper tracking is achieved, ensure the conveyor is stopped and rotate the tension window cover into place.

HU Miután a nyomvonal megfelelő, ellenőrizze, hogy a futószalag meg van állítva, és forgassa vissza a helyére a feszítőablak fedelét



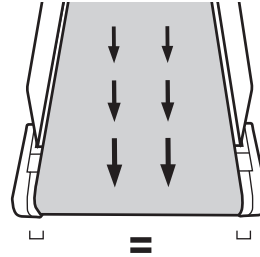
10 <START> the conveyor (◀▶).

Indítsa el a futószalagot



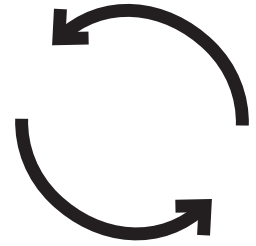
14 Tighten the upper hex head screw on the tension window cover.

Szorítsa meg a feszítőablak fedelének felső hatlapfejű csavarját



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

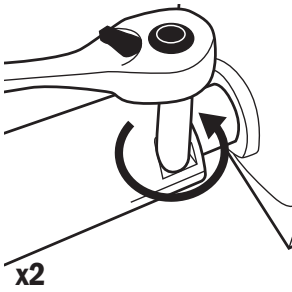
A nyomvonal akkor megfelelő, ha a véggörgő egy része a szalag mindkét oldalán látható



12 Repeat this process until proper tracking is achieved.

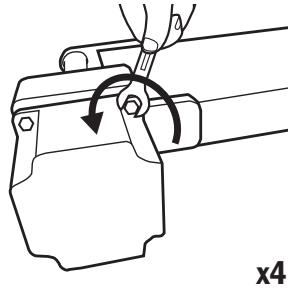
Ismételje addig a folyamatot, amíg a nyomvonal megfelelő nem lesz

► Gearmotor Change / A hajtómotor cseréje



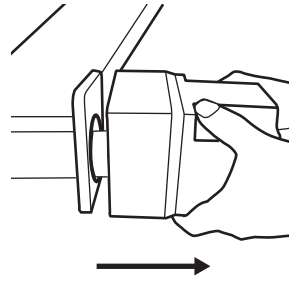
EN **1** Use an 8 mm socket to loosen and remove the two hex clamping screws that hold the drive pulley to the gearmotor.

HU 8 mm-es csőkulccsal lazítsa meg és vegye le a hajtógörgőt a hajtómotorra rögzítő két hatlapfejű rögzítőcsavart



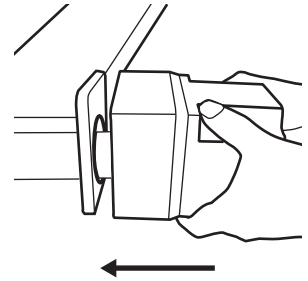
2 With a 13 mm wrench, loosen and remove the four hex head bolts holding the gearmotor to the mounting plate.

13 mm-es csavarkulccsal lazítsa meg és vegye le a hajtómotort a tartólemeze rögzítő négy hatlapfejű anyát



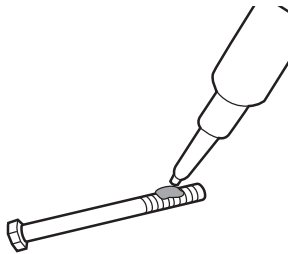
3 Slide the gearmotor out of the drive pulley and the mounting plate.

Csúszassa ki a hajtómotort és hajtógörgőt a tartólemezből



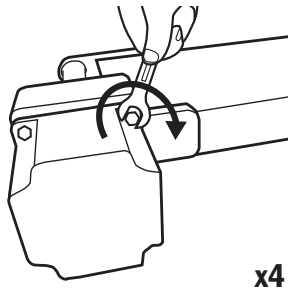
4 Apply anti-seize to the motor shaft and slide through the motor mounting bracket into the pulley.

Vigyen fel a motor tengelyére bera-
gadásgátlót, majd csúszassa be a
motor tartókonzolyán át a görgőbe



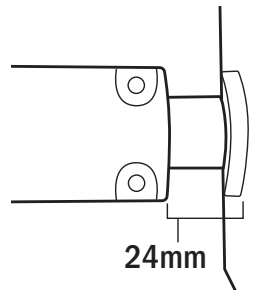
EN **5** Apply removable threadlocker to the motor mounting screws.

HU Vigyen fel oldható csavarragasztót a motor rögzítőcsavarjaira



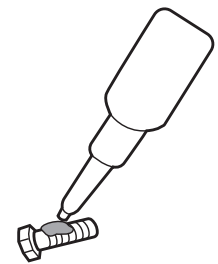
6 Insert and tighten the four motor mounting screws with a 13 mm wrench.

Tegye be és 13 mm-es csavarkulccsal húzza meg a motor négy rögzítő-csavarját



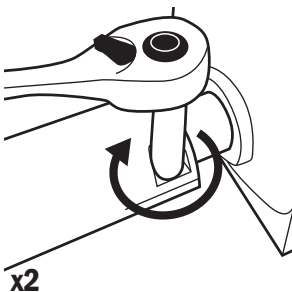
7 Ensure the gap between the motor and the pulley is 24 mm.

Ellenőrizze, hogy a motor és a görgő közötti rés 24 nagysága mm



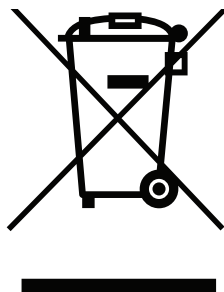
8 Apply removable threadlocker to the pulley clamping screws.

Vigyen fel oldható csavarragasztót a görgő rögzítőcsavarjaira



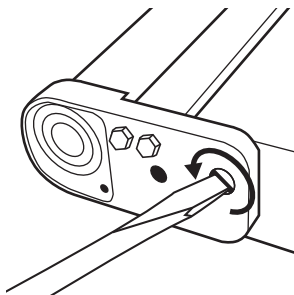
EN **9** Insert and tighten both of the pulley clamping screws using an 8 mm socket.

HU Tegye be és 8 mm-es csőkulccsal húzza meg a görgő két rögzítőcsa-
varját



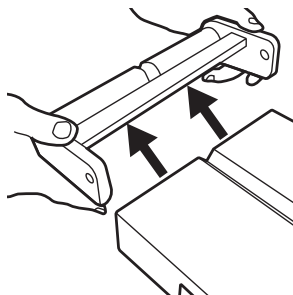
10 Dispose of the gearmotor in compliance with WEEE or return to QC Conveyors for disposal.

► Tail Assembly Replacement / A végszerelvény cseréje



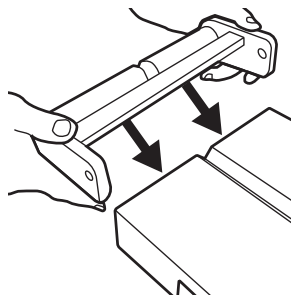
EN **1** Remove the shoulder bolts from both sides of the tail assembly.

HU Vegye ki a végszerelvény mindkét oldalából a vállas csavart



2 Lift the tail assembly off of the conveyor.

Emelje le a végszerelvényt a futószalagról



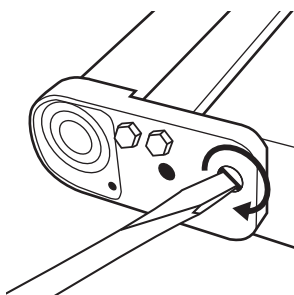
3 Replace with the new tail assembly.

Tegye a helyére az új végszerelvényt



4 Apply removable threadlocker to both shoulder bolts.

Vigyen fel oldható csavarragasztót mindkét vállas csavarra



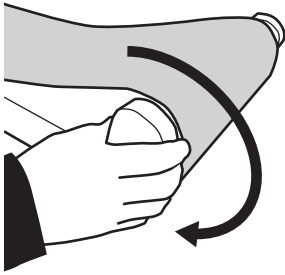
EN **5** Replace and tighten the shoulder bolts on both sides of the tail assembly.

HU Tegye vissza a végszerelvény mindkét oldalára a vállas csavart és húzza meg őket

► Finalizing Maintenance / A karbantartás befejezése

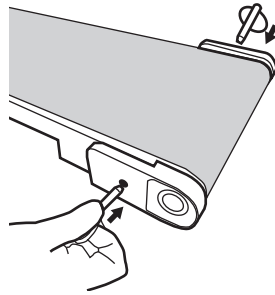
The following steps must be completed after performing any of the maintenance procedures described in the "Maintenance" section on pages 16 - 21.

A Karbantartás szakaszban leírt bármely karbantartási művelet után el kell végezni a következő lépéseket.



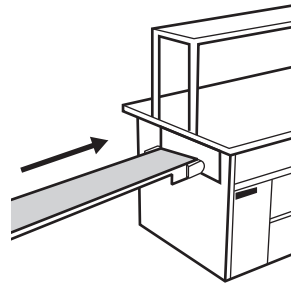
- EN **1** Center the belt on the tail and rotate it down into the operating position.

HU A szalagot tegye a végszerelvény középre és fordítsa le az üzemi helyzetbe



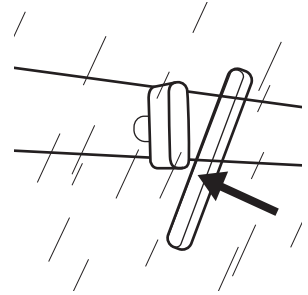
- 2** Insert both pins into the tail.

Tegye be a végszerelvénybe a két csapszeget



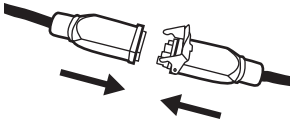
- 3** Slide the conveyor into the table.

Csúsztassa be a futószalagot az asztalba



- 4** Replace the clear plastic guards by sliding over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place.

A szárnyas anyákra rácsúsztatva, majd az anyákat vízszintes helyzetbe fordítással lezárva tegye vissza a megfelelő számozott helyzetbe a védőburkolatokat



- EN **5** Reconnect the conveyor to the control panel.

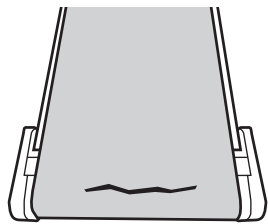
HU Az összes csatlakozót összedugva csatlakoztassa a futószalagot a vezérlőtáblához

After the "Finalizing Maintenance" steps are completed and power is restored, all of the control LEDs should be lit and green. If the LEDs are not lit and green, refer to the "Control LEDs" portion of the "Troubleshooting" section of this manual on page 24.

Miután elvégezte a karbantartás befejező lépéseit és visszakapcsolta a tápellátást, a vezérlő minden LED-jének zölden kell világítania. Ha a LED-ek nem égnek zölden, nézze meg a kézikönyv a vezérlő LED-jeiről és a hibaelhárításról szóló szakaszát.

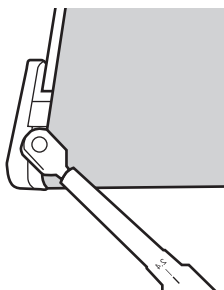
Maintenance Checklist / Karbantartási ellenőrzőlista

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
A következő tételeket minden alkalommal ellenőrizze, amikor karbantartást végez a futószalagokon.



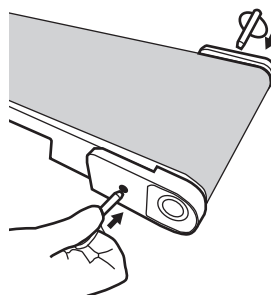
EN Inspect the belt for cracks or tears; if observed, replace the belt. To replace the belt, refer to the **"Belt Change"** section on page 16 of this manual.

HU Ellenőrizze, nincsenek-e repedések vagy szakadások a szalagon; ha igen, cserélje ki. A szalag cseréjét lásd a kézikönyv **A szalag cseréje** című szakaszában (16. oldal).



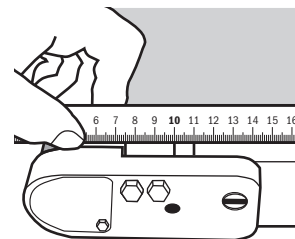
Ensure the drive bearing set screws are tightened to 4 Nm.

Ellenőrizze, hogy a meghajtás csapágyának beállítócsavarjai 4 Nm erővel vannak meghúzva



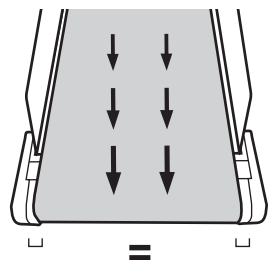
Confirm that both pull pins are inserted into the tail.

Ellenőrizze, hogy mindkét kihúzható csapszeg benne van a végszerelvényben



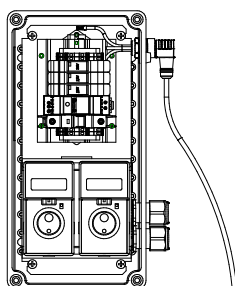
Verify that the gap between the tail spacer and the end of the frame is about 10 mm. To properly tension the belt, refer to the **"Belt Tensioning"** section on page 17 of this manual.

Ellenőrizze, hogy a végszerelvény távtartója és a keret vége között körülbelül 10 mm távolság van. A szalag megfelelő feszítését lásd a kézikönyv **A szalag feszítése** című szakaszában (17. oldal).



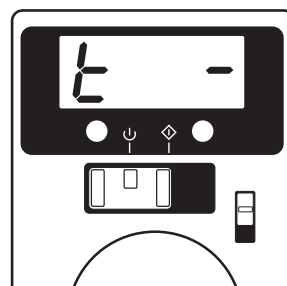
EN Ensure the belt runs centered on the pulley. If not, the belt needs to be tracked. To track the belt, refer to the **"Belt Tracking"** section on page 19 of this manual.

HU Ellenőrizze, hogy a szalag a görgő közepén halad-e; ha nem, a szalag nyomvonalát be kell állítani. A szalag nyomvonalának beállítását lásd a kézikönyv **A szalag nyomvonalának beállítása** című szakaszában (19. oldal).



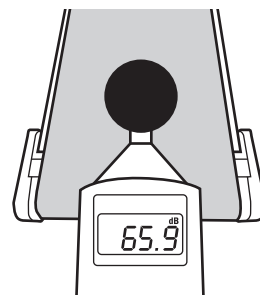
Visually inspect all of the cable connections inside the control panel to verify they are secure. If not, reconnect/secure them.

Vizsgálja meg ránézéssel a vezérlőszekrényben levő huzalcsatlakoztatásokat, hogy erősen csatlakoztatva vannak-e; ha nem, válassza szét őket és dugja össze ismét



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

Ellenőrizze, hogy a motor terhelése 60% alatt van (nyomja meg a vezérlő Funkció gombját); ha ez az érték 60 fölé van, probléma lehet a futószalaggal



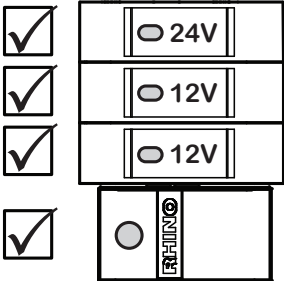
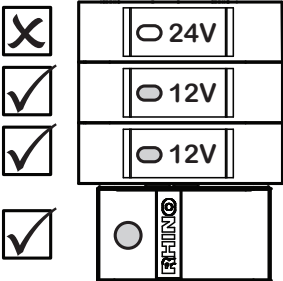
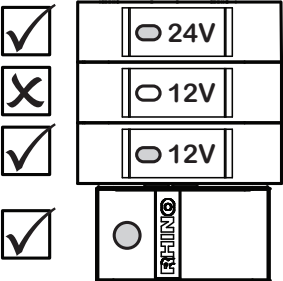
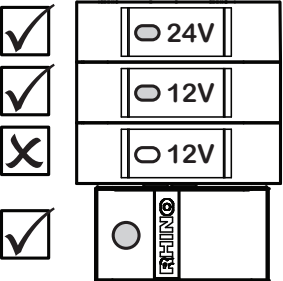
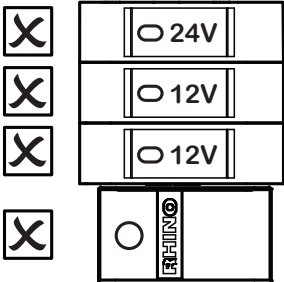
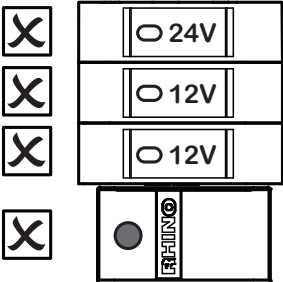
Ensure that the sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with the conveyor.

Ellenőrizze, hogy a zajszint 70 dB alatt van; ha ez az érték 70 fölé van, probléma lehet a futószalaggal

Troubleshooting / Hibaelhárítás

▶ Controller LEDs / A vezérlő LED-jei

⚠ WARNING: Due to the risk of electric shock, maintenance of the control panel should be performed **ONLY** by service technician's or licensed electrician's.
FIGYELMEZTETÉS: A halálos áramütés veszélye miatt a vezérlőtábla belsejében CSAK szerviztechnikus vagy engedéllyel rendelkező elektrotechnikus végezhet karbantartást.

			
EN The conveyor is ready to start.	The emergency stop is activated. Reset the emergency stop.	The clear plastic guards on the ECU table are not making contact with the sensors. Check the clear plastic guards.	The clear plastic guards on the PREP table are not making contact with the sensors. Check the clear plastic guards.
HU A futószalag indításra kész	Bekapcsolták a vészleállítót. Állítsa a vészleállítót alaphelyzetbe	Az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalag védőburkolatai nem érnek hozzá az érzékelőkhöz. Ellenőrizze a védőburkolatokat	Az előkészítő asztal futószalagjának védőburkolatai nem érnek hozzá az érzékelőkhöz. Ellenőrizze a védőburkolatokat
			
EN A line in the power is deactivated. The circuit breaker may have tripped and needs to be reset.	The power supply LED is red. There is a faulty condition and the cables inside of the control panel must be checked.		
HU Nincs tápellátás. Lehetséges, hogy kioldott a megszakító és alaphelyzetbe kell állítani.	A tápellátás LED-je piros. Hiba történt, és ellenőrizni kell a vezérlőtábla belsejében levő vezetékeket.		

► Clearing Alarms / A riasztások törlése

In the event the control displays an alarm code, turn the control switch to <STOP> (⏻). Fix the condition per instructions below; disconnect the power, reconnect the power, then turn the control switch to <RESET> (↺). If the alarm does not clear, replacement of the control may be required.

Ha a vezérlő riasztókédot jelenít meg, fordítsa a vezérlőkapcsolót a Stop állásba (⏻), a lenti utasítások alapján hárítsa el a hibát, húzza ki a tápellátást, dugja vissza a tápellátást, majd fordítsa a vezérlőkapcsolót az alaphelyzet állásba (↺). Ha nem szűnik meg a riasztás, lehetséges, hogy a vezérlőt ki kell cserélni.

AL22

EN The input voltage exceeded 240V by 20%; an electrician must check the power supply voltage.

HU A bemenő feszültség 20%-kal meghaladta a 240 V értéket; ellenőriztesse elektrotechnikussal a tápellátás feszültségét

AL25

The input voltage fell below 200V by 20%; an electrician must check the power supply voltage or the wiring of the power cable.

A bemenő feszültség 20%-kal a 200 V érték alá csökkent; ellenőriztesse elektrotechnikussal a tápellátás feszültségét vagy a tápkábel vezetéseit

AL30

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

A futószalag elakadt vagy mechanikai probléma történt; szüntesse meg az elakadást vagy javítsa meg a futószalagot

AL31

Overspeed error; replace the gearmotor if recurring.

Normális fordulatszám túllépése; ha többször előfordul, cserélje ki a hajtómotort

AL42

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

HU A motorvezérlő kábel (kis csatlakozó) vagy a sorkapcsai helytelenül vannak csatlakoztatva

AL46

> Power interrupted with the control switch in the <START> position (⏻).

Megszakadt a tápellátás, miközben a vezérlőkapcsoló a Start helyzetben (⏻) volt

AL20

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

Túlfeszültség a vezérlőben; ellenőrizze, hogy nem szakadt-e valamelyik kábel a vezérlő és a motor között

AL41

A read/write error has occurred within the control.

Írási/olvasási hiba a vezérlőben

AL21

EN Main circuit overheat.

HU Túlmelegedett a fő áramkör

AL28

Open circuit on motor sensor wire; electrician must check wiring

A motor érzékelőjének áramköre megszakadt; ellenőriztesse a vezetékezést elektrotechnikussal

If the alarms do not clear, refer to the manufacturer's manual for the control.
Ha a riasztások nem szűnnek meg, lásd a vezérlő Felhasználói kézikönyvét.

► Troubleshooting / Troubleshooting

Symptom / Tünet	Possible Cause / Lehetséges ok	Corrective Action / Javítás
The conveyor continues to operate with the clear plastic guard(s) removed. A futószalag akkor is működik, ha nincsenek a helyükön a védőburkolatok	The power supply is wired incorrectly. A tápellátás nem megfelelő vezetékezése	Verify the + is wired to brown and the - current to blue. Ellenőrizze, hogy a + pólus a barna, a - pedig a kék vezetékre van bekötve
	The sensor relay is fused closed. Az érzékelő reléje zárt állapotban kiolvadt	Replace 12V relay; check the wiring for a short to make sure the relay doesn't fuse closed again. Cserélje ki a 12 V-os relét; ellenőrizze, nem zárlatos-e a vezetékezés, hogy ne olvadjon ki zárt állapotban
	A sensor harness is defective. Rossz az érzékelő kábelkötege	Replace the sensor harnesses (all 4 sensors) Cserélje ki az érzékelő kábelköteget (mind a 4 érzékelőnél)
	A sensor relay circuit is wired incorrectly. Az érzékelő reléjének áramköre helytelenül van bekötve	Verify the sensor circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Ellenőrizze, hogy az érzékelő áramköre megfelelően van-e bekötve (lásd Kapcsolási rajz)
DC Control displays AL42 alarm code. Az egyenáramú vezérlő AL42 riasztókéddot jelenít meg	A motor cable is not properly connected between the control and the motor. A motor vezetékezése nem megfelelően van bekötve a vezérlő és a motor között	Reconnect or replace the motor cable(s) between the motor and the control. Turn off the control panel to reset the alarm; then turn the control back on to start conveyor(s). Csatlakoztassa újra vagy cserélje ki a motor kábelét (kábeleit) a motor és a vezérlő között; kapcsolja ki a vezérlőtáblát a riasztás törlésére, majd a futószalag(ok) elindításához kapcsolja vissza a vezérlőt
No Power to the DC control. Az egyenáramú vezérlő nem kap áramot	The emergency stop is activated. Bekapcsolták a vészleállítót	Release the emergency stop; the emergency stop relay LED will be off when activated. Oldja ki a vészleállítót (ha be van kapcsolva, a vészleállító LED-je nem világít)
	One or more of the clear plastic guard(s) are not properly installed or secured. A futószalag legalább egy átlátszó védőburkolata nincs a helyén vagy nincs megfelelően rögzítve	Install and properly secure all clear plastic guards; the guard relay LED will be on when properly secured. Szerezze fel és megfelelően rögzítse a futószalag minden átlátszó védőburkolatát (ha a rögzítés megfelelő, a védőburkolat LED-je világít)
	The circuit breaker inside the control panel is off. Kioldott a vezérlőtábla belsejében levő megszakító	Turn on the circuit breaker inside the control panel. Kapcsolja vissza a vezérlőtábla belsejében levő megszakítót
	The main circuit breaker in the ECU is off. Kioldott az elektromos táblán levő fő megszakító	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Kapcsolja vissza az elektromos táblán levő fő megszakítót
	The building circuit breaker is off. Kioldott az épület megszakítója	Turn on the building circuit breaker. Kapcsolja vissza az épület megszakítóját
	Sensor/Emergency stop relay circuit is wired incorrectly or has a loose wire connection. Az érzékelő/vészleállító reléjének áramköre helytelenül van bekötve vagy a vezetékezés kilazult	Verify sensor - emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Ellenőrizze, hogy az érzékelő/vészleállító megfelelően van-e bekötve (lásd Kapcsolási rajz)
	The power is disconnected from the control panel. A vezérlőtáblából ki van húzva a tápellátás	Reconnect the power cable. Dugja vissza a tápkábelt
Emergency stop relay LED is not on. Nem világít a vészleállító reléjének LED-je	The emergency stop is activated. Bekapcsolták a vészleállítót	Release the emergency stop. Oldja ki a vészleállítót
	The emergency stop cable is not connected properly between the emergency stop and the emergency stop circuit. Nincs megfelelően bekötve a vészleállító és a vészleállító áramkör közötti kábelezés	Connect the emergency stop cable to the emergency stop circuit. Csatlakoztassa a vészleállító kábelét a vészleállító áramkörhöz
	The circuit breaker inside the control panel is off. Kioldott a vezérlőtábla belsejében levő megszakító	Turn on the circuit breaker inside the control panel. Kapcsolja vissza a vezérlőtábla belsejében levő megszakítót
	The main circuit breaker in the ECU is off. Kioldott az elektromos táblán levő fő megszakító	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Kapcsolja vissza az elektromos táblán levő fő megszakítót
	The emergency stop relay circuit is wired incorrectly or has a loose wire connection. A vészleállító reléjének áramköre helytelenül van bekötve vagy a vezetékezés kilazult	Verify sensor- the emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Ellenőrizze, hogy az érzékelő/vészleállító megfelelően van-e bekötve (lásd Kapcsolási rajz)
	The relay is defective. Elromlott a relé	Replace the defective relay. Cserélje ki a hibás relét

► Troubleshooting (continued) / Hibaelhárítás (folytatás)

Symptom / Tünet	Possible Cause / Lehetséges ok	Corrective Action / Javítás
The clear plastic guard relay(s) LED light is not on. Nem világít a védőburkolat reléjének (reléinek) LED-je	One or more of the clear plastic guards are not properly installed or secured. A futószalag legalább egy átlátszó védőburkolata nincs a helyén vagy nincs megfelelően rögzítve	Properly install and secure all clear plastic guards. Szerelje fel és megfelelően rögzítse a futószalag összes átlátszó védőburkolatát
	Sensor cable is not connected to the sensor circuit on one or all conveyors. Az érzékelő vezetéke legalább az egyik futószalagon nincs csatlakoztatva az érzékelő áramkörhöz	Connect the sensor cable on one or all conveyors. Csatlakoztassa az érzékelő vezetéket a futószalag(ok)on
	The circuit breaker inside the control panel is off. Kioldott a vezérlőtábla belsejében levő megszakító	Turn on the circuit breaker inside the control panel. Kapcsolja vissza a vezérlőtábla belsejében levő megszakítót
	The main circuit breaker in the ECU is off. Kioldott az elektromos táblán levő fő megszakító	Turn on the main circuit breaker inside the ECU. Kapcsolja vissza az elektromos táblán levő fő megszakítót
	The sensor relay circuit wired incorrectly or has a loose wire connection. Az érzékelő reléjének áramköre helytelenül van bekötve vagy a vezetékezés kilazult	Verify sensor - emergency stop circuit is wired correctly (see Wiring Diagram). Ellenőrizze, hogy az érzékelő/vészleállító megfelelően van-e bekötve (lásd Kapcsolási rajz)
DC control allows the speed to change but the motor doesn't turn on. Az egyenáramú vezérlő engedi a fordulatszám megváltoztatását, de a motor nem kapcsol be	The relay is defective. Elromlott a relé	Replace the defective relay. Cserélje ki a hibás relét
	The motor cable is not properly connected between the control and the motor. Az egyenáramú vezérlő engedi a fordulatszám megváltoztatását, de a motor nem kapcsol be	Reconnect the motor wire under the DC control. Csatlakoztassa újra a motor vezetékezését az egyenáramú vezérlő alatt
		Reconnect the motor wire at the motor. Csatlakoztassa újra a motor vezetékezését a motornál
		Reconnect the motor wire at the cable extension connection. Csatlakoztassa újra a motor vezetékezését a vezeték toldásánál
	The control has been programmed to a fixed speed. A vezérlő rögzített fordulatszámra van beprogramozva	Re-program the control to allow speed change (see Speed Change). Programozza újra a vezérlőt úgy, hogy engedélyezze a fordulatszám módosítását (lásd a Fordulatszám megváltoztatása című részt)
The conveyor makes a loud noise while operating. A futószalag működés közben nagyon zajos	A loose screw is on the pulley or bearing. A görgő vagy csapágó csavarjai kilazultak	Tighten the screws on the pulley and bearing. Húzza meg a görgő és csapágó csavarjait
The conveyor squeaks when operating. A futószalag működés közben nyikorog	The belt is mistracked. A szalag nyomvonala nem megfelelő	See "Belt Tracking" section. Lásd A szalag nyomvonalának beállítása című szakaszt
Belt slips or stops A szalag megcsúszik vagy megáll	Lubrication between the drive pulley and the belt. Kenőanyag került a hajtógörgő és a szalag közé	Clean the drive pulley and the bottom of the belt. Tisztítsa meg a hajtógörgőt és a szalag alját
	Improper belt tension. Nem megfelelő feszítés	See "Belt Tension" section. Lásd A szalag megfeszítése című szakaszt
Gearmotor is hot A hajtómotor forró	This is a normal function of this part. The motor performs up to 150°F under normal operation. Normál üzem; a motor normál körülmények között akár 65 °C hőmérsékletű is lehet	No action required. Nincs
The belt is moving in the wrong direction. A szalag rossz irányba halad	The directional switch on the control is in the FWD (forward) position. A vezérlő irányváltó kapcsolója a FWD (előre) helyzetben van	Move the directional switch on the control to the REV (reverse) position. Állítsa a vezérlő irányváltó kapcsolóját a REV (hátra) helyzetbe

► **Recommended Spare Parts List** / Ajánlott cserealkatrészek listája

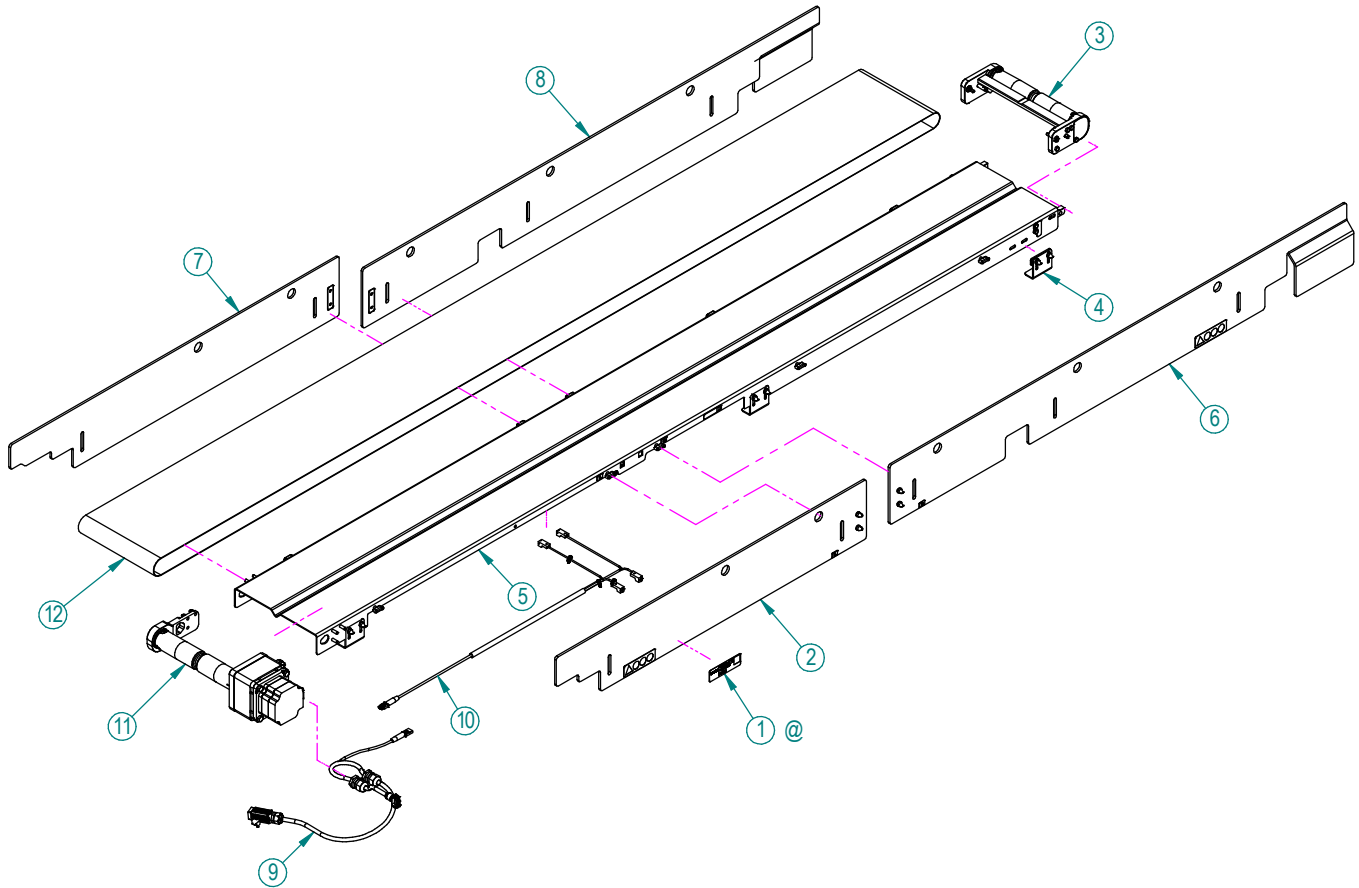
Part #	Description
310112-315577-SWITCH-3POS-ASY	3 POSITION SELECTOR SWITCH
310112-290979-DRVBRNG-ASY	ASSY BEARING SPHERICAL 20 MM ID
310112-315577-PWRCBL90-ASY	ASSY CABLE POWER MALE 3M W/ PINS
310112-309730-CTL200-C-ASY	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC
PF20-BELT-UVB-250-2578	BELT FDA BLACK V-GUIDED
310112-334418-GM200-05	GEARMOTOR ASSEMBLY 200W BRUSHLESS DC 5:1
310112-328127-MFLTR	MAINS FILTER
310112-334418-PSNSR-ASY	PF52 PROXIMITY SENSOR HARNESS
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
310112-334418-CBLCNV-ECU	PF52 CONVEYOR CABLE FOR ECU TABLE CONVEYOR
310112-334418-CBLCNV-PRP	PF52 CONVEYOR CABLE FOR PREP TABLE CONVEYOR

* Guards and part numbers refer to 2578 mm long conveyors. For other models, part numbers can be found by visiting mcdonalds.qcconveyors.com.

* A cikkszámok az 2578 mm hosszú futószalagra vonatkoznak. Más hosszúságokhoz az alkatrészeket a mcdonalds.qcconveyors.com weblapon találhatja meg.

Exploded Views / Robbantott ábrák

► PREP Conveyor Assembly / Az előkészítő futószalag összeállítása

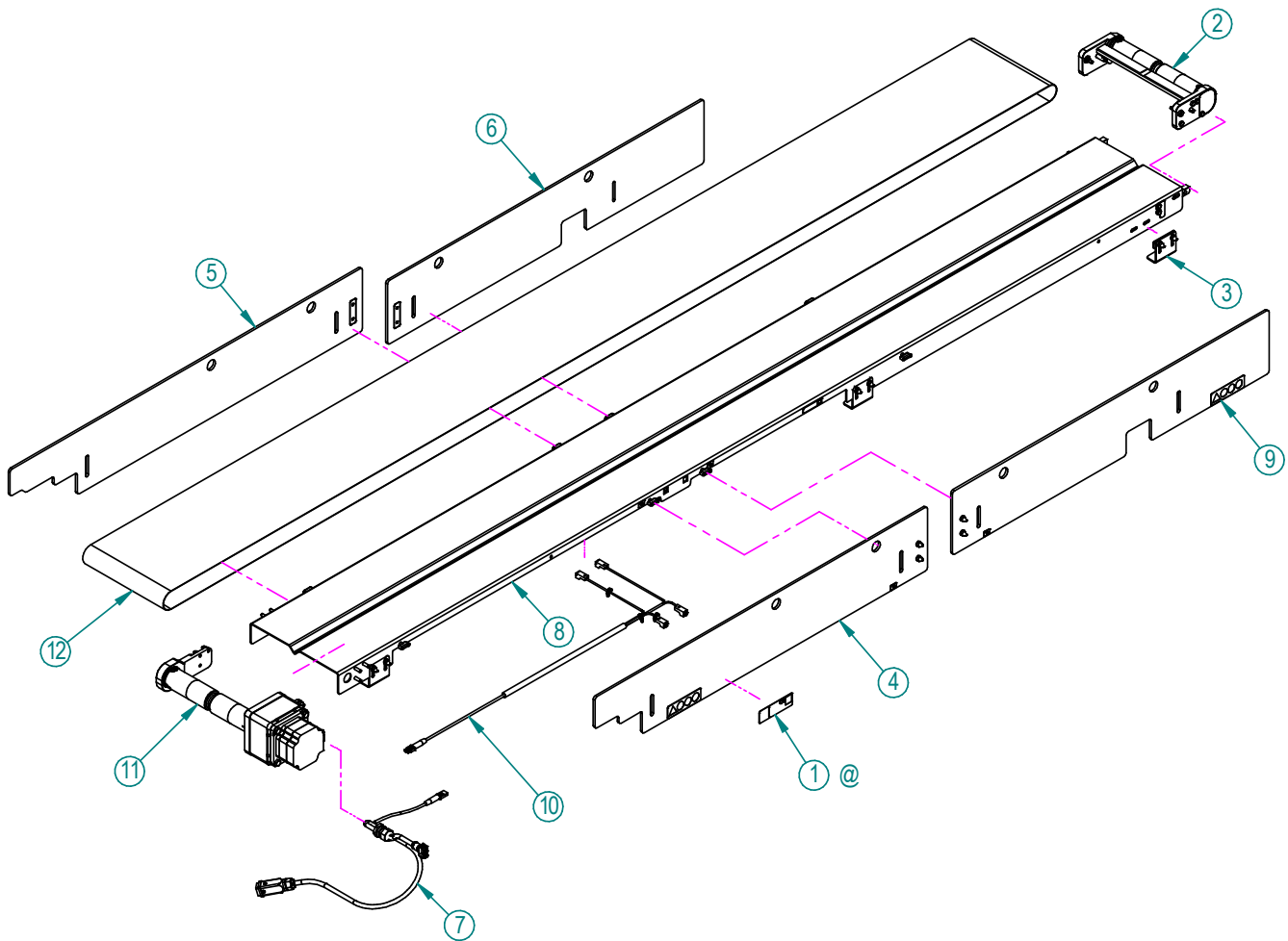


* Part numbers refer to 2578 mm long conveyors. For other models, part numbers can be found by visiting mcdonalds.qcconveyors.com.

* A cikkszámok az 2578 mm hosszú futószalagra vonatkoznak. Más hosszúságokhoz az alkatrészeket a mcdonalds.qcconveyors.com weboldalon találhatja meg.

#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY GUARD 1 PREP DRIVE END DRIVE SIDE	310112-309730-GDPRP1-ASY
3	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
4	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
5	ASSY PRP FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-328247-FRM-PRP-ASY
6	ASSY GUARD 2 PRP TAIL END DRIVE SIDE	310112-328247-GDPRP2-ASY
7	ASSY GUARD 3 PRP DRIVE END FREE SIDE	310112-328247-GDPRP3-ASY
8	ASSY GUARD 4 PRP TAIL END FREE SIDE	310112-328247-GDPRP4-ASY
9	CABLE PF52 PRP CONVEYOR	310112-334418-CBLCNV-PRP
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-334418-PSNSR-ASY
11	ASSY PF52 DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-334418-VDRVASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-2578

► **ECU Conveyor Assembly** / Az elektronikus szabályozóegységet tartalmazó futószalag összeállítása

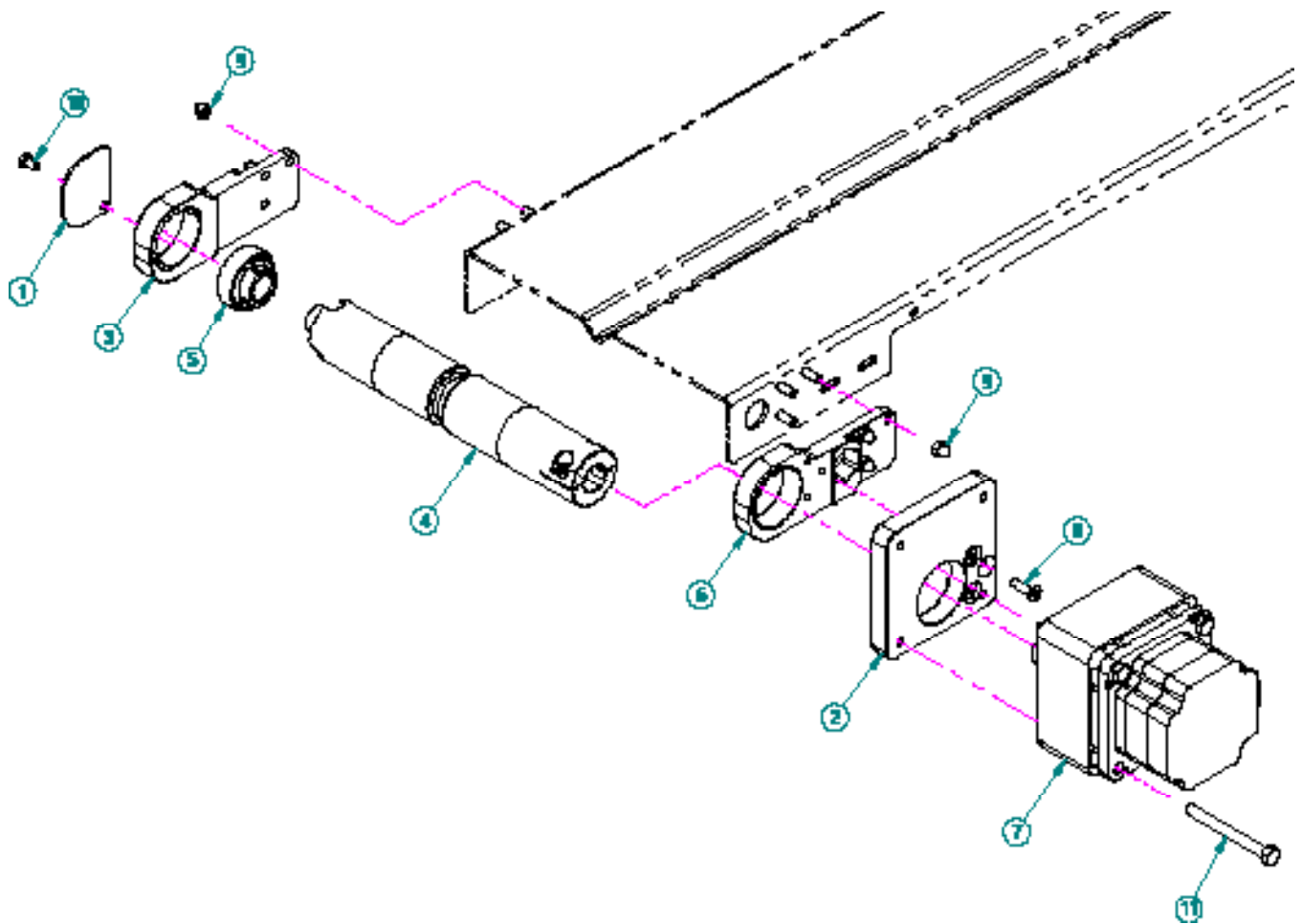


* Part numbers refer to 2730 mm long conveyors. For other models, part numbers can be found by visiting mcdonalds.qcconveyors.com.

* A cikkszámok az 2730 mm hosszú futószalagra vonatkoznak. Más hosszúságokhoz az alkatrészeket a mcdonalds.qcconveyors.com weblapon találhatja meg.

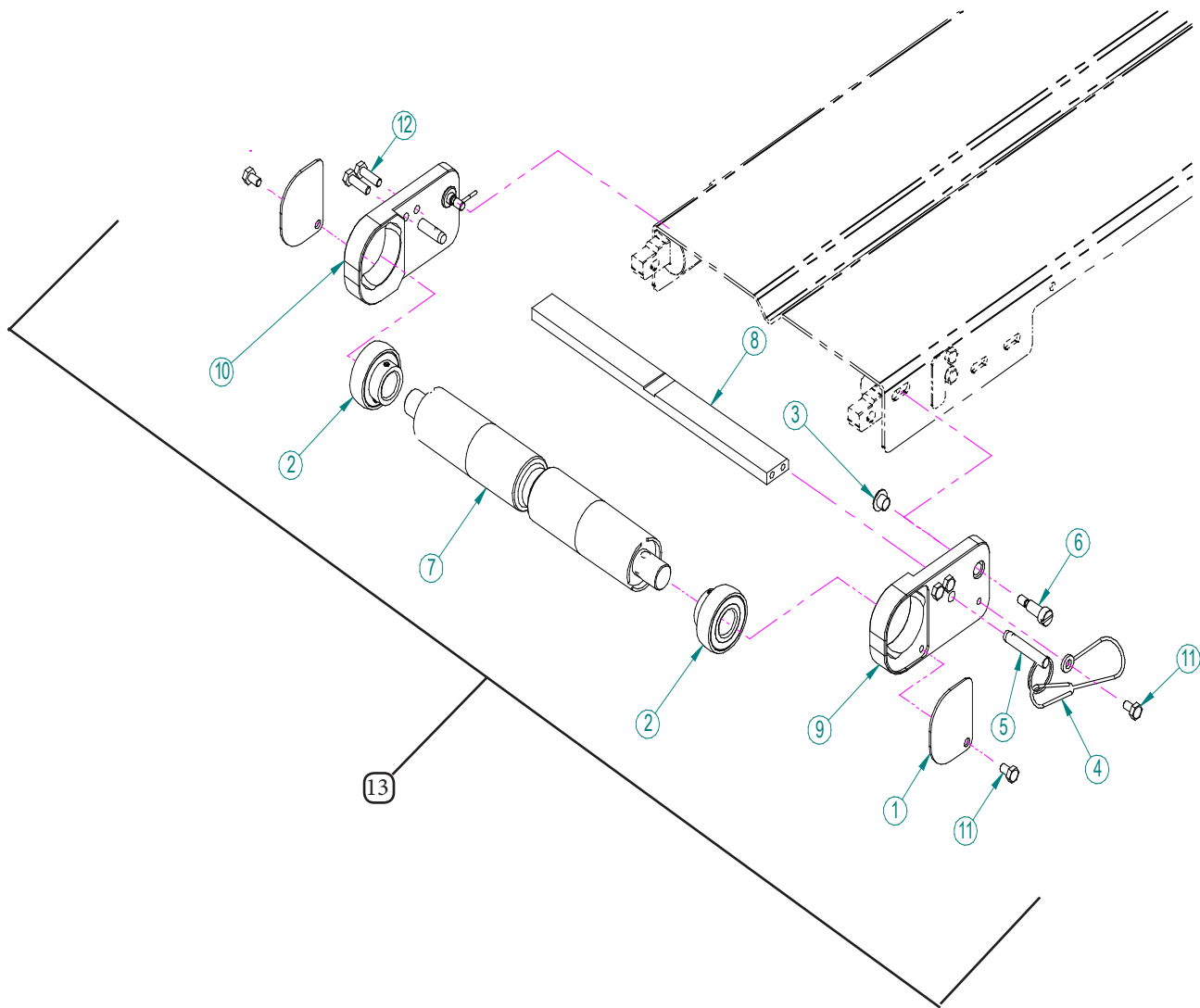
#	Description	Part Number
1	LABEL CE SERIAL NUMBER QR CODE	310112-264421-LBLSNCE
2	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY
3	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS	310112-315577-MNT3-ASY
4	ASSY GUARD 5 ECU DRIVE END DRIVE SIDE	310112-328247-GDECU5-ASY
5	ASSY GUARD 7 ECU DRIVE END FREE SIDE	310112-328247-GDECU7-ASY
6	ASSY GUARD 8 ECU TAIL END FREE SIDE	310112-334418-GDECU8-ASY
7	CABLE PF52 ECU CONVEYOR	310112-334418-CBLCNV-ECU
8	ASSY PRP FRAME W/TAIL ANCHORS	310112-334418-FRM-ECU-ASY
9	ASSY GUARD 6 ECU TAIL END DRIVE SIDE	310112-334418-GDECU6-ASY
10	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING	310112-334418-PSNSR-ASY
11	ASSY PF52 DRIVER WITH GEARMOTOR	310112-334418-VDRVASY
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED	PF20-BELT-UVB-250-2730

► **Drive Assembly** / A hajtás összeállítása



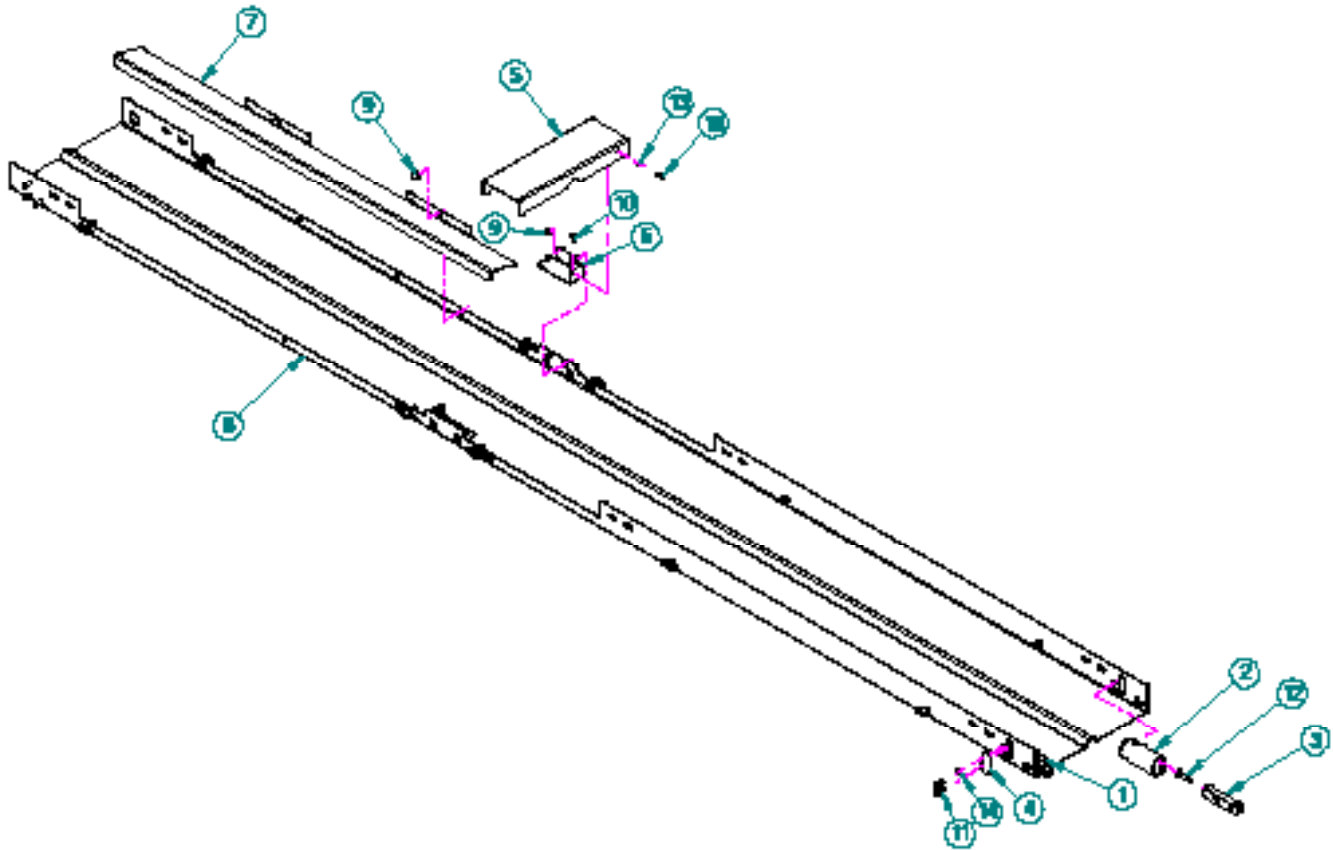
#	Description	Cikkszám
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	MOUNT G'MTR SUBPLATE	310112-264421-MTRMNT2
3	BEARING HOUSING DRIVE	310112-290979-BHSNG
4	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45	310112-290979-DPLYASY-V
5	ASSY BEARING SPHERICAL 20 mm ID	310112-290979-DRVBRNG-ASY
6	BLOCK DRIVE MOUNTING	310112-309730-DRVMNT
7	GEARMOTOR 200W BRUSHLESS DC 5:1	310112-334418-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** / A végszerelvény összeállítása



#	Description	Part Number
1	BEARING COVER	310112-264421-BCVR2
2	SPHERICAL BEARING	310112-264421-BRNG
3	BUSHING	310112-264421-BSH
4	NYLON LANYARD	310112-264421-LAYRD
5	PIN QUICK RELEASE	310112-264421-PIN3
6	SCREW SHOULDER SLOTTED M6	310112-264421-SBOLT2
7	TAIL PULLEY V-GUIDED	310112-264421-TLPLY2
8	TAIL SPACER	310112-264421-TLSPCR
9	TAIL BLOCK LH	310112-309730-TLBLKLH
10	TAIL BLOCK RH	310112-309730-TLBLKRH
11	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS	HHCS-M06X100X010-SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 20 SS	HHCS-M06X100X020-SS
13	ASSY TAIL V-GUIDED	310112-309730-VTLASY

► Frame Assembly / A gépkeret összeállítása

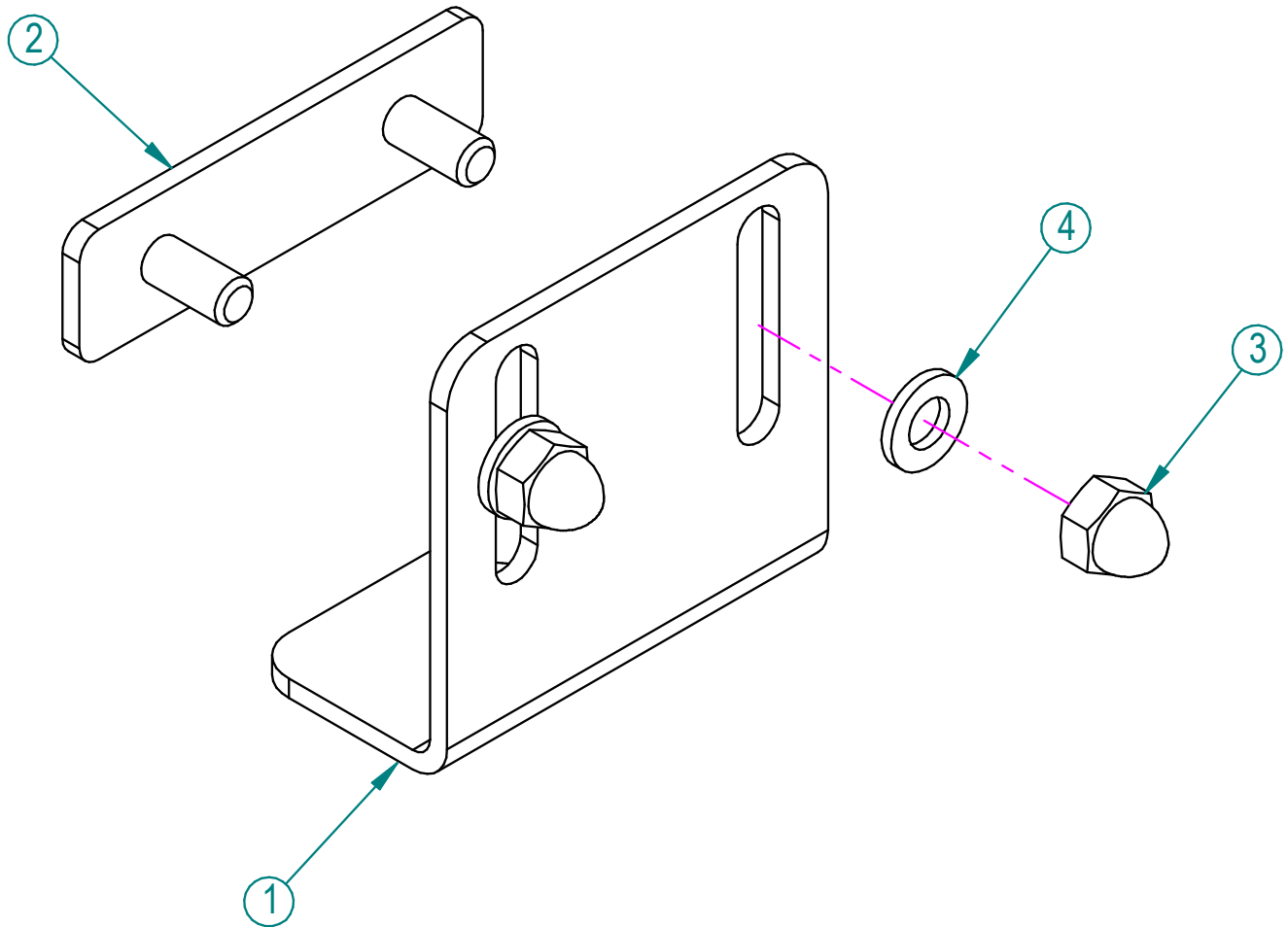


* Part numbers refer to 2578 mm long conveyors. For other lengths, parts can be found by visiting mcdonalds.qcconveyors.com.

* A cikkszámok az 2578 mm hosszú futószalagra vonatkoznak. Más hosszúságokhoz az alkatrészeket a qcconfig.com/serial weblapon találhatja meg.

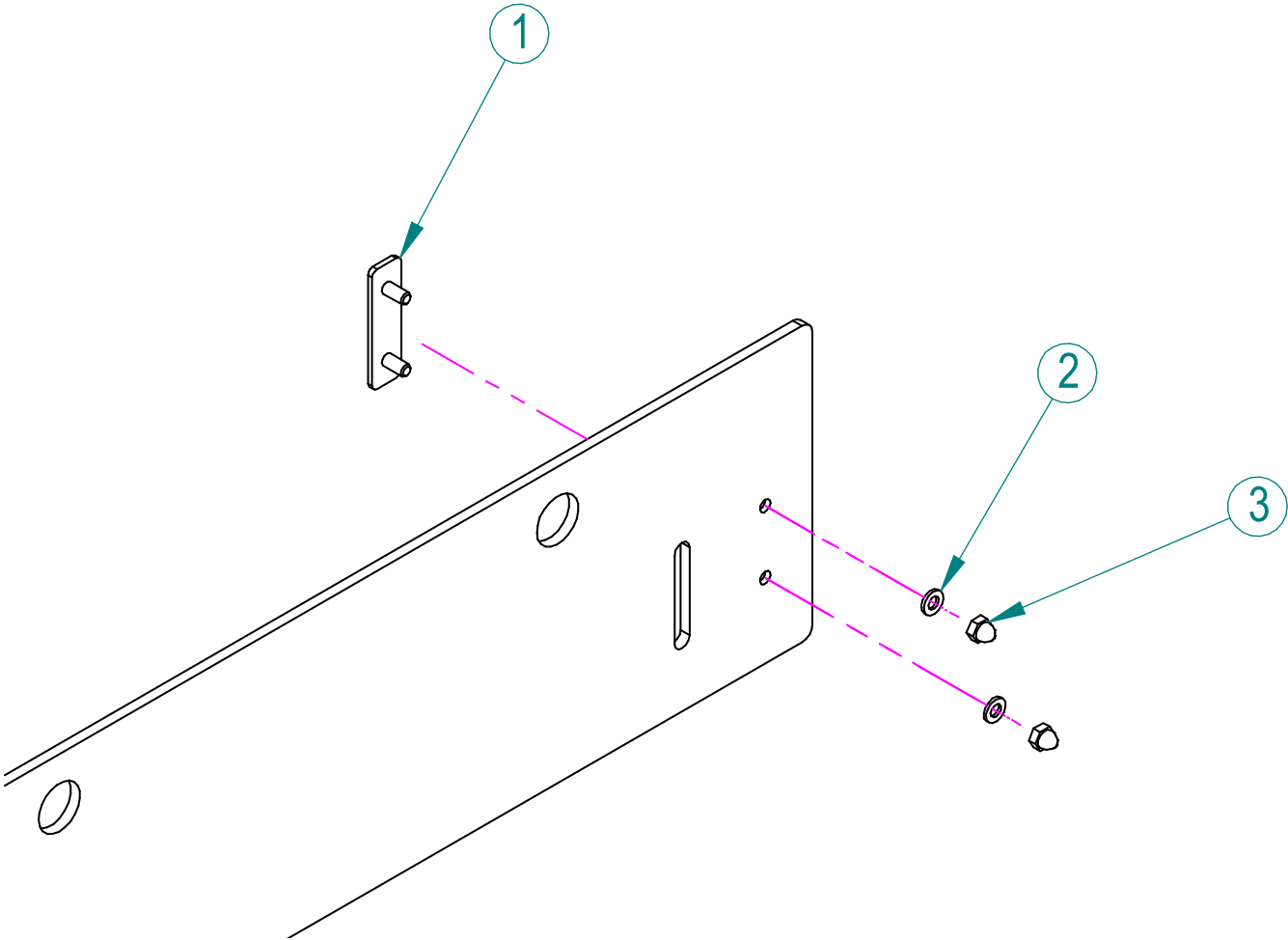
#	Description	Part Number
1	TAIL ANCHOR ROUND LH	310112-264421-TLANCR-LH
2	TAIL ANCHOR ROUND RH	310112-264421-TLANCR-RH
3	BLOCK SLIDER TAIL	310112-264421-TLSLDR
4	COVER TENSIONER WINDOW	310112-264421-WCVR2
5	GUARD SENSOR WIRE	310112-309730-SNSRGD
6	MOUNT SENSOR	310112-309730-SNSRMNT
7	TROUGH WIRE CARRIER	310112-309730-WTRGH
8	ASSY PREP FRAME W/TWIST LOCKS	310112-328247-FRM-PRP
9	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
10	SCREW HEX HEAD CAP M3 X .5 X 12 SS	HHCS-M03X050X012-SS
11	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS	HHCS-M06X100X012-SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS	HHCS-M06X100X025-SS
13	WASHER M3 X 7 MM OD X .5 MM THICK SS	WSHF-M03X07X05-SS
14	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Mount Assembly** / A rögzítő összeállítása



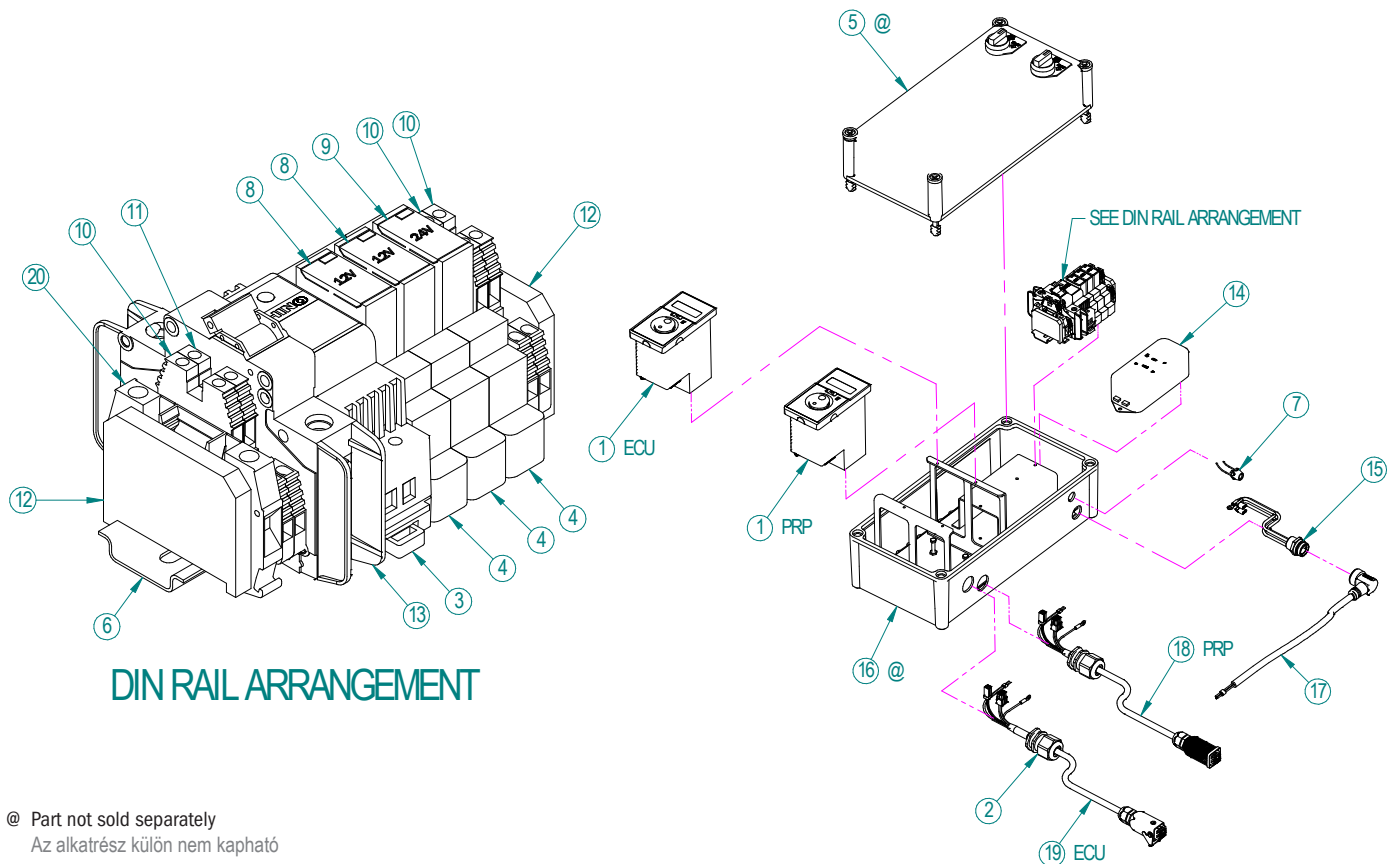
#	Description	Part Number
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP	310112-281662-MNT3
2	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS

► **Plastic Guard Assembly** / A műanyag védőburkolat összeállítása



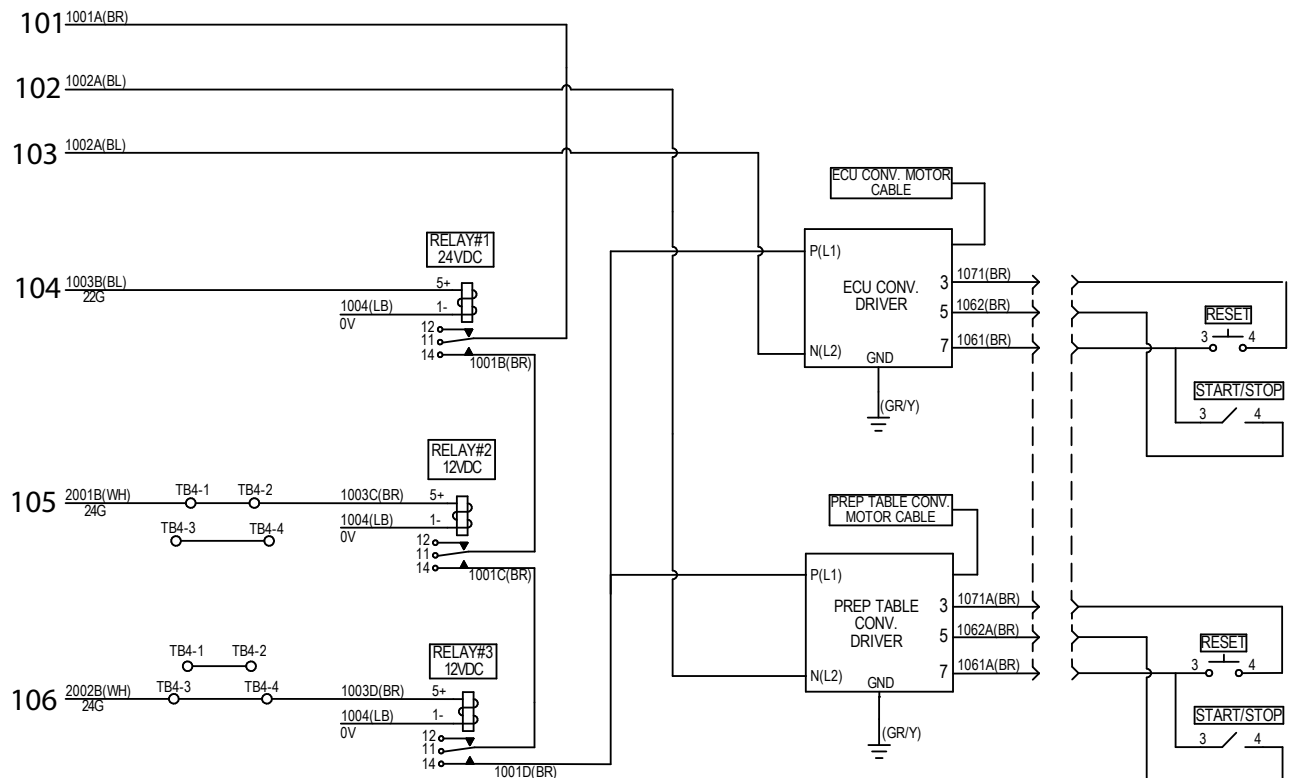
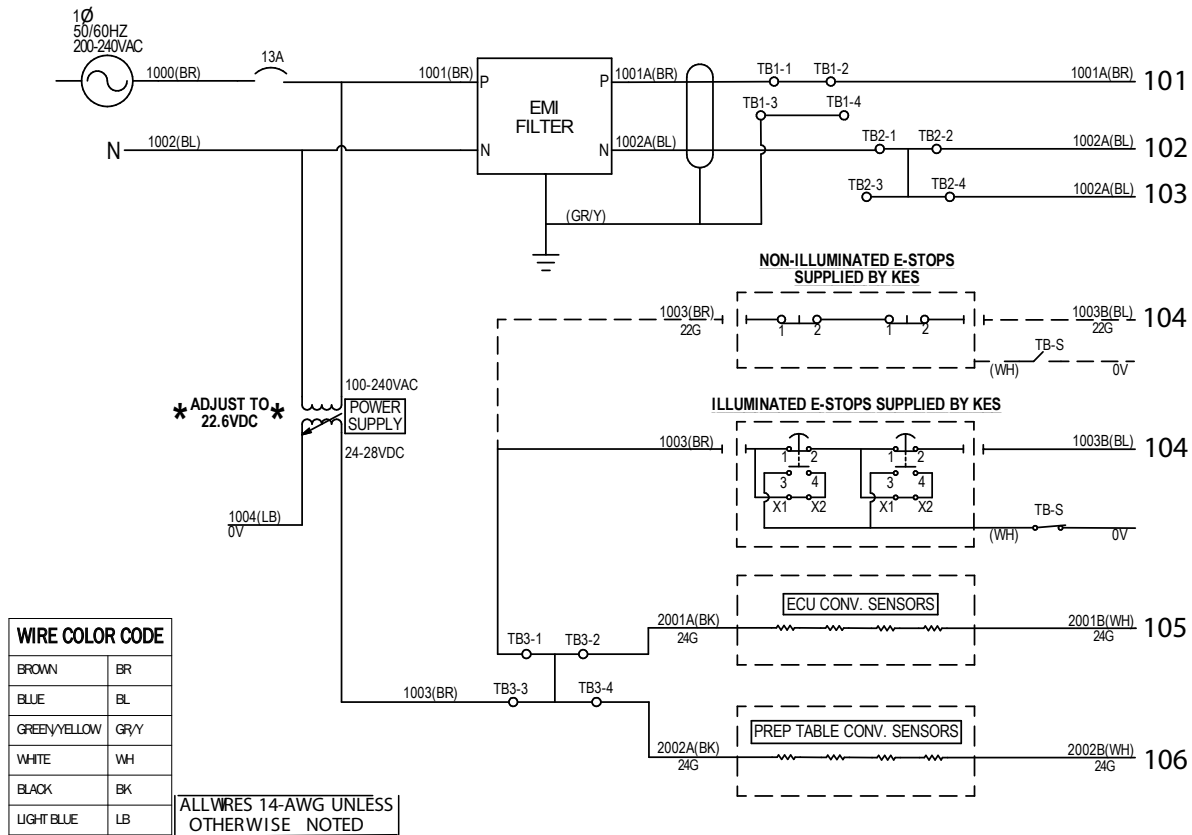
#	Description	Part Number
1	LOCK PLATE WITH STUDS	310112-290979-MNTLP
2	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS	WSHF-M06X12X16-SS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6	HEA-2014-00

► **Panel Assembly** / A vezérlőtábla összeállítása



#	Description	Part Number
1	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC	310112-309730-CTL200-C-ASY
2	ASSY CORD GRIP SPLIT GLAND WITH NUT	310112-309730-HCG-ASY
3	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE	310112-309730-PS24V
4	SOCKET 1 POLE 700-HK SCR W TERM	310112-309730-SCKT
5	ASSY COVER DUAL DRIVE	310112-345377-CVRSW2-ASY
6	DIN RAIL 5.5"	310112-315577-DRAIL-MED
7	RECEPTACLE M12 FEMALE 4 POLE	310112-315577-M12F4P
8	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY12V-LED
9	RELAY 24VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE	310112-315577-RLY24V-LED
10	TERMINAL BLOCK-DBL LVL(NOT CONNECTED)	310112-315577-TB-D12
11	TERMINAL BLOCK-DBL LVL(CONNECTED)	310112-315577-TB-D12X
12	TERMINAL BLOCK END CLAMP	310112-315577-TB-END
13	CIRCUIT BREAKER 13 AMP	310112-328127-CB13A
14	EMI MAINS FILTER 12A	310112-328127-MFLTR
15	ASSY POWER RECEPTACLE 15A	310112-328127-PWRCPT-ASY
16	ASSY ENCLOSURE BASE DUAL DRIVE	310112-330486-ENCLBSE-ASY
17	ASSY POWER CABLE RT ANGLE W/FERRULES	310112-330486-PWRCBL90-ASY
18	ASSY CABLE DRIVE-MOD BLK LVR F 1.0M	310113-331561-CBL-DRV-MBPF-10
19	ASSY CABLE DRIVE-MOD TAN LVR F 1.0M	310112-331561-CBL-DRV-MTLF-10
20	TERMINAL BLOCK SWITCHING	310112-334418-TBSWCH

► Wiring Diagram / Kapcsolási rajz



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 12100-2:2010 Safety of Machinery

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

To comply with the Machinery Directive, emergency stop 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 Safety of Machinery – Electrical Equipment of Machines
Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC

► Person authorized to compile the technical file

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

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

Name David Dornbach

Signature



Title President

Company

QC Industries, LLC

Address

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587 USA

Date of Declaration

November 2, 2015

► Noise Declaration

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

EC megfelelési nyilatkozat

Mi,

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

kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a termékek, a

PF sorozatba tartozó futószalag,

melyre jelen dokumentum vonatkozik, megfelel a következő dokumentumoknak:

► Irányelvek

A gépekről szóló 2006/42/EK irányelv
EN 12100-2:2010 Gépek biztonsága

Megfelel a következő alfejezetek alapkövetelményeinek: 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.

Ahhoz, hogy a berendezés megfeleljen a gépekről szóló irányelvnek, a vészleállítókat a Felszerelési, üzemeltetési és karbantartási kézikönyvben levő felszerelési utasításoknak megfelelően fel kell szerelni és ellenőrizni kell. A futószalag nem működik, amíg a vészleállítókat megfelelően fel nem szerelték.

A fent hivatkozott berendezés megfelel a következő szabványok és irányelvek biztonsággal kapcsolatos előírásainak:

EN 60204-1:2006 Gépek biztonsága – Gépek villamos szerkezetei
Az elektromos összeférhetőségre vonatkozó 2004/108/EK irányelv

► A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott személy

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

A nemzeti hatóságok megalapozott kérésére e-mailben továbbítjuk a megfelelő információt. (csak szabályozással kapcsolatos megkeresések)

Name David Dornbach

Signature



Title

elnök

Company

QC Industries, LLC

Address

4057 Clough Woods Dr
Batavia, OH 45103-2587, USA

Date of Declaration

November 2, 2015

► Zajra vonatkozó nyilatkozat

Megfelelően felszerelve a futószalagok által keltett zaj 70 dB-nél kisebb.

Service Record / Ficha de servicios

Date / Fecha	Service Performed / Servicio realizadoa

► **Epanel Serial Number** / Número de serie

► **Date of Installation** / Fecha de instalación

Service Record / Szerviznapló

Date / Dátum	Service Performed / Elvégzett javítás

► **Conveyor 1 Serial Number / Sorozatszám**

► **Date of Installation / A felszerelés dátuma**

Service Record / Szerviznapló

Date / Dátum	Service Performed / Elvégzett javítás

► **Conveyor 2 Serial Number** / Sorozatszám

► **Date of Installation** / A felszerelés dátuma
