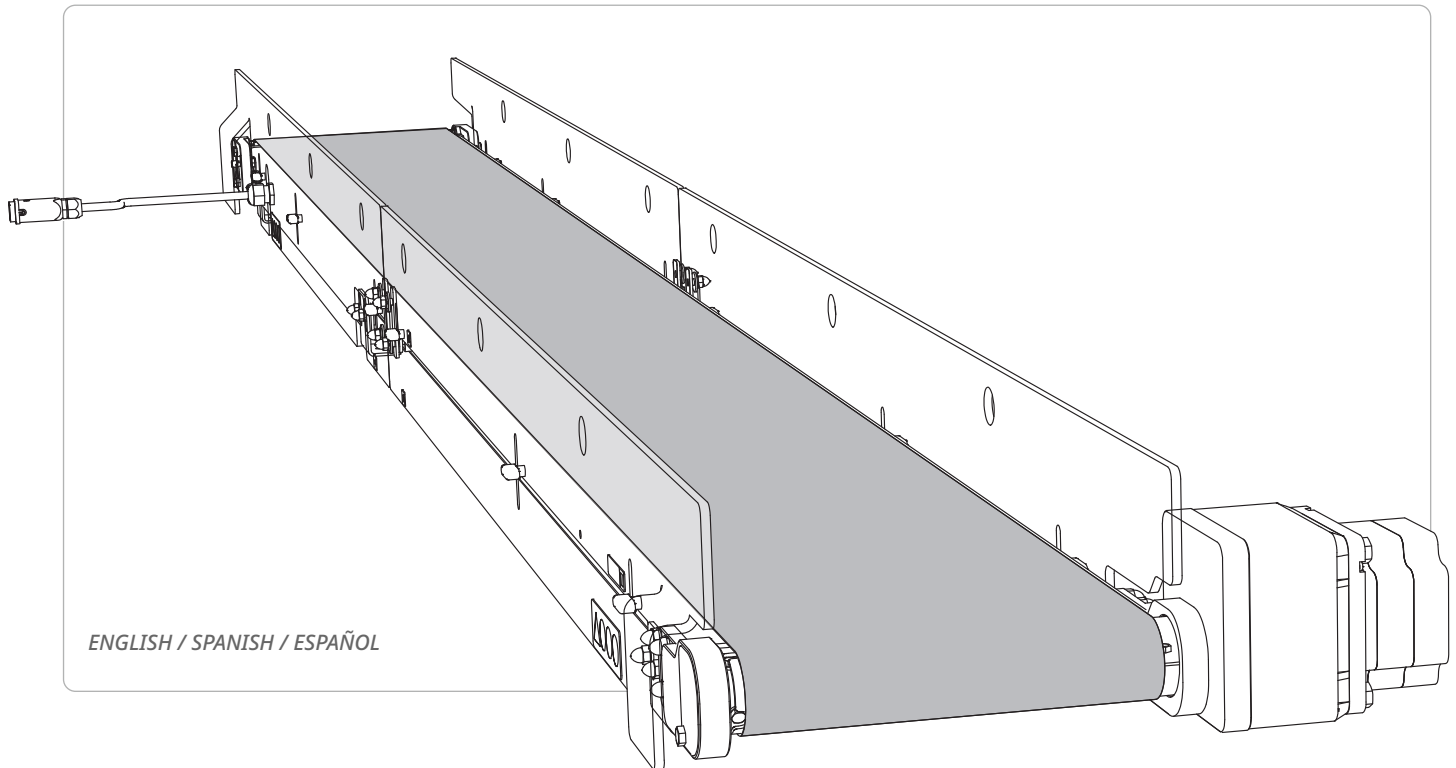


PF53 SERIES MANUAL

Installation, Operation, Maintenance / Manual de instalación, instrucciones de operación y mantenimiento



ENGLISH / SPANISH / ESPAÑOL

CONTENTS / CONTENIDO

Conveyor Information Translation	2
Warnings & Supplies Advertencias y Materiales	3
Conveyor Installation Instalación de Cinta Transportadora	4
Controller installation Instalación de Controlador	6
Commissioning Puesta en funcionamiento	7
Operation Operación	11
Maintenance Mantenimiento	16
Troubleshooting Resolución de problemas	23
Exploded Views Vistas ampliadas	26
Service Record Ficha de servicios	35



4057 Clough Woods Drive
Batavia, OH 45103 USA

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



Original Language: English / Inglés
Translation from Original Language: Spanish / Español

Conveyor Spare Parts	Drawing Page
FDA Black V-Guided Belt	
IP66 200W Brushless DC Motor	
200W Gearhead w/ Key	
20mm Bearing	
PF53 Proximity Sensor Harness	
PF53 Conveyor Cable for ECU Table Conveyor	
3M Male Power Cable w/ L6-20A Plug	

Epanel Spare Parts	Drawing Page
Start, Stop, Reset Switch	
24VDC Adjustable Power Supply	
200W 230VAC Controller	
12 VDC Relay W/ LED, SPDT, 10A, 5 Blade	



*View the full epanel drawing on page 32 or access it online using the QR code to the left.
Vea el dibujo del panel completo en la página 32 o acceda a él en línea usando el código QR a la izquierda.*



*View the full conveyor drawing on page 27 or access it online using the QR code to the left.
Vea el dibujo completo del transportador en la página 27 o acceda a él en línea usando el código QR a la izquierda.*

▷ Reading Your Conveyor Part Number

P	F	5	3	X	-	2	5	0	-	L	L	L	L	-	U	V	K	-	A	A	A
Model Specification Number						Width				Overall Length in mm					Belt Material				Application Identifier		



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containg current part numbers.

Wrench set: 13 mm, 10 mm, and 5.5 mm
Set de llaves (13 mm, 10 mm y 5.5 mm)

Screwdrivers: (1) small flat head, (1) large flat head, (1) large phillips head
Destornilladores de cabeza plana grande y pequeño y Phillips grande

Torque wrench with an 8 mm socket (Range 2-8 Nm)
Torquímetro con cabeza de 8mm (rango 2-8 Nm)

Cleaner and Towels
Materiales de limpieza (solución de limpieza, trapos)

Anti-Seize
Lubricante antiadherente

Removable threadlocker
Adhesivo líquido para fijar tornillos removible

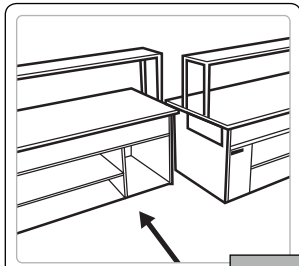
Ratchet with an 8 mm socket
Trinquete y cabeza de 8 mm

Advertencias | Warnings

			
EN When used improperly, the conveyor rollers can pinch or maim ES Cuando no se usan correctamente, los rodillos de la cinta transportadora pueden pellizcar o mutilar	Lock out power before servicing the conveyor. Bloquee la energía eléctrica antes de hacer cualquier mantenimiento a la cinta transportadora	Do not use with the clear plastic guards removed. No usar si no están colocadas las protecciones	Risk of electric shock and fire. Riesgo de descarga eléctrica e incendio
			
EN Climbing, sitting, walking, or riding on the conveyor at any time could result in severe injury or death. KEEP OFF. ES Trepas, sentarse, caminar o ser transportado por la cinta transportadora en cualquier momento puede causar lesiones graves o la muerte	Exposed, moving parts can cause severe injury. DISCONNECT POWER before removing the clear plastic guards. Las partes en movimiento expuestas pueden provocar lesiones graves, DESCONECTAR LA CORRIENTE ELÉCTRICA antes de quitar las protecciones	The equipment may start without warning and can cause severe injury. KEEP AWAY. EL equipamiento puede comenzar a funcionar sin ninguna advertencia y puede causar lesiones graves. MANTENERSE ALEJADO	Servicing equipment that is moving or energized can cause severe injury. LOCK OUT POWER prior to performing maintenance. Hacer tareas de mantenimiento a equipamiento en movimiento o conectado a la corriente eléctrica puede causar lesiones graves - BLOQUEAR LA CORRIENTE ELÉCTRICA



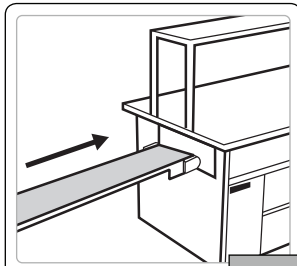
Lock-out power. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. In addition, the installer must provide a lockable means of power isolation.
Bloquear la corriente eléctrica. Se requieren paradas de emergencia y se deben instalar como parte de las mesas. Los circuitos para la parada de emergencia están integrados a la carcasa del controlador de la cinta transportadora. Además, el instalador debe proporcionar un medio de bloqueo que permita aislar la corriente eléctrica.



1

Separate the tables so the service cavity within the COP table is accessible.

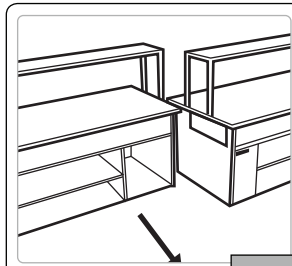
Separar las mesas para que la cavidad de servicio en la mesa ECU quede accesible



2

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

Deslizar la cinta transportadora ECU, comenzando por la parte trasera, en la mesa ECU



3

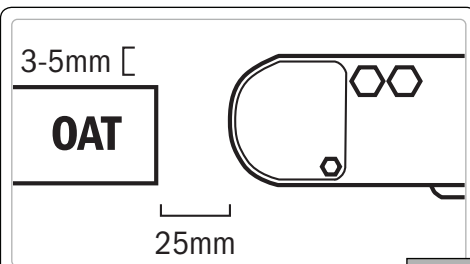
Move the tables back together.

Volver a colocar juntas las mesas dejando libre el acceso a la cavidad de preparación

EN

ES

▷ Check Conveyor Elevations | Verificar Alturas de la Cinta Transportadora



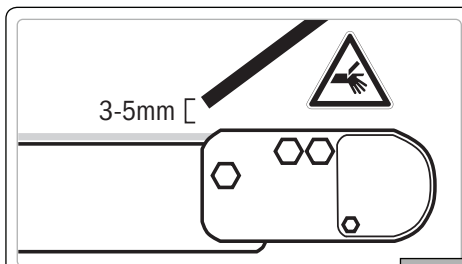
1

Confirm the discharge end of the COP 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.

Confirmar que el extremo de descarga de la cinta transportadora de la mesa ECU esté 3-5 mm por encima de la superficie de la mesa de armado de pedidos (OAT)

ADVERTENCIA: Dejar una brecha de 25 mm entre la cinta transportadora y la mesa de armado de pedidos, una brecha más pequeña crea un peligro de pellizco



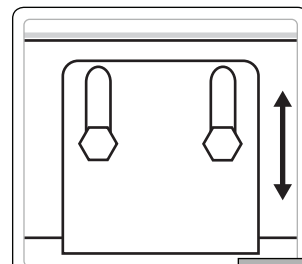
2

Confirm that the top of the COP 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.

Confirmar que la parte superior de la cinta transportadora de la mesa de preparación esté 3-5 mm por debajo del conducto de descarga

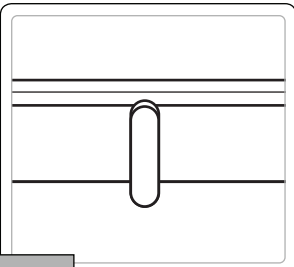
ADVERTENCIA: El conducto de descarga y la cinta transportadora crean un punto de pellizco, se debe instalar protección adecuada



3

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

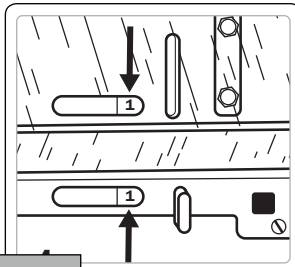
Hacer los ajustes que sean necesarios. La altura del montaje se pueden ajustar aflojando los tornillos de cabeza hexagonal con una llave de 10 mm



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

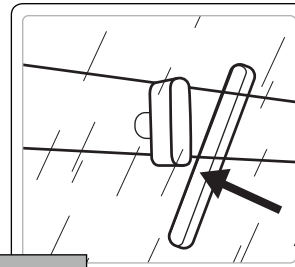
EN

ES Asegurarse de que todas las tuercas estén en posición vertical



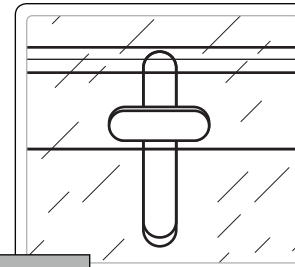
2 Match the four clear plastic guard numbers with the corresponding numbers on the conveyor.

Hacer corresponder los números de la protección con los números en la cinta transportadora (4 protecciones para cada cinta transportadora)



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

Instalar las 4 protecciones en la cinta transportadora sobre las tuercas con rosca



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

Enroscar todas las tuercas en la posición horizontal (bloqueo)

 **Repeat this procedure for the second conveyor.**
Repetir este procedimiento para la segunda cinta transportadora.

Emergency stops are not included with control panels or conveyors. Emergency stops are required and must be installed as part of the tables. In addition, the installer must provide a lockable means of power isolation.

Las paradas de emergencia para bloquear la corriente eléctrica no están incluidas con los paneles o cintas transportadoras. Se requieren paradas de emergencia y se deben instalar como parte de las mesas. Además, el instalador debe proporcionar un medio de bloqueo que permita aislar la corriente eléctrica.



Warning: Lock out Power

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

Advertencia: Bloquee la energía eléctrica

Debido al riesgo de descarga eléctrica, el mantenimiento adentro del panel de control **SOLO** lo debe hacer un técnico de mantenimiento o un electricista con licencia.



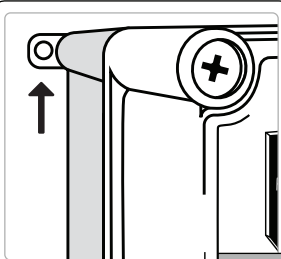
Ensure the use of a 230V AC, single phase power source.

1

WARNING: Risk of electric shock and fire.

Asegurarse de usar corriente eléctrica 230V AC, 1 fase

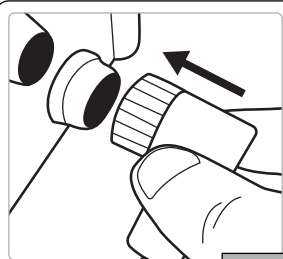
ADVERTENCIA: Riesgo de descarga eléctrica e incendio



Attach the control panel to the table using the hex head screws with the external mounts.

2

Fije el panel de control a la mesa usando los tornillos de cabeza hexagonal con los soportes externos.



Connect the power cable to the control.

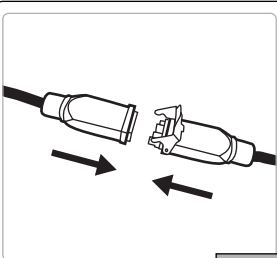
3

Conecte el cable de corriente eléctrica al controlador

EN

ES

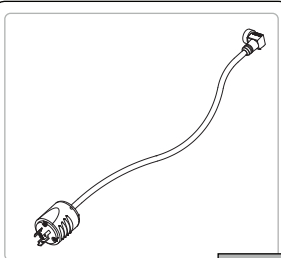
▷ Connecting Conveyors to Controllers | Conectar las cintas transportadoras a los controladores



Lining up the exterior screws of the tan 12 pin connectors, connect the COP conveyor to the control panel.

1

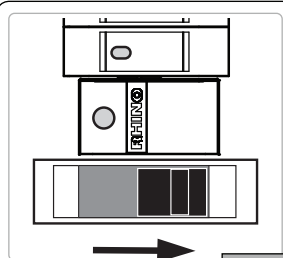
Conectar la cinta transportadora ECU al panel de control usando cables conectores ECU en el controlador



Plug in the panel power cord to the designated outlet.

2

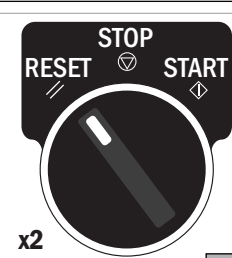
Enchufe el cable del panel en el tomacorriente designado



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.

3

Retire la cubierta de plástico del controlador, encienda el disyuntor y retire los ataduras de alambre de las placas de la cara. Luego vuelva a colocar la cubierta de plástico



Turn the control switch to the <RESET> (↗) position and release.

4

Gire el interruptor de control de los controladores de mesa PREP y ECU a la posición de reposición y suelte (↗)

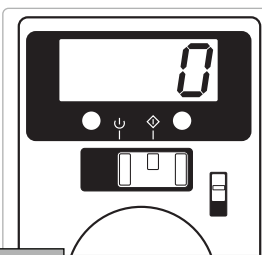
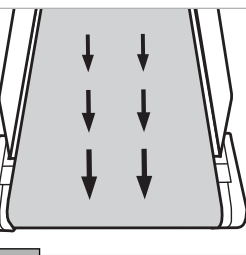
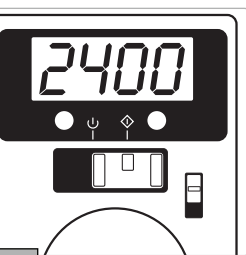
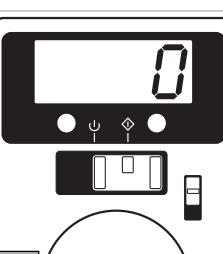
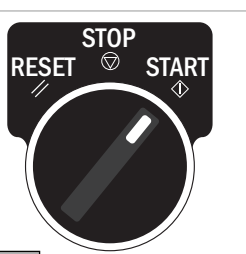
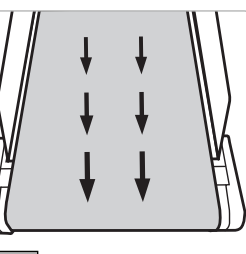
EN

ES



Conveyors are now ready for commissioning.

Las cintas transportadoras están listas para funcionar.

 1 Verify power to the control panel and that the control displays "0". EN ES Verifique que haya energía en el panel de control y que el control muestre "0".	 2 Turn the control switch to <START> (↻). Girar el controlador para iniciar	 3 Verify the conveyor belt is moving towards the OAT / front of the kitchen. Verificar que la cinta se esté moviendo hacia la mesa de armado de pedidos / parte delantera de la cocina	 4 The control will read 2400 (factory default) or the speed to which it has been set. El controlador indicará 1800 (predeterminado de fábrica) o la velocidad a la que se programó
 5 Turn the control switch to <RESET> (↻) to clear the error. EN ES Girar el controlador para reiniciar (↻) para borrar el error	 6 Verify the control displays "0". Verificar que el controlador indique 0	 7 Turn the control switch to <START> (↻). Girar el controlador para iniciar (↻)	 8 Ensure the conveyor belt is running. Asegurarse de que la cinta transportadora esté andando

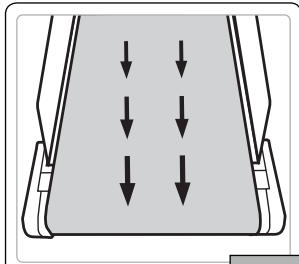
☐ **If the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer's manual for the control.**
Si la alarma no se apaga, consultar el manual del fabricante del controlador.

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
Si la cinta transportadora no comienza a funcionar, es posible que las protecciones de plástico no estén haciendo contacto con los sensores o que la parada de emergencia esté activada. Verificar que todas las protecciones estén colocadas correctamente y asegurarse de que todas las tuercas de rosca estén en la posición de bloqueo (horizontal). Asegurarse también de que la parada de emergencia esté desactivada.

If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 25 of this manual for corrective actions.
Si ocurren problemas, consultar la sección Resolución de problemas en este manual (página 25) para corregir el problema.

Each clear plastic guard must be tested individually.

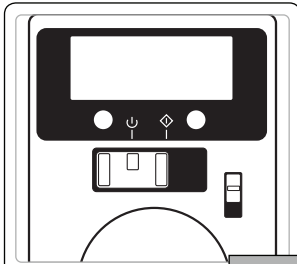
Se debe controlar cada una de las protecciones por separado.



Remove a clear plastic guard while the conveyor is running.

Con la cinta transportadora funcionando, retirar una de las protecciones

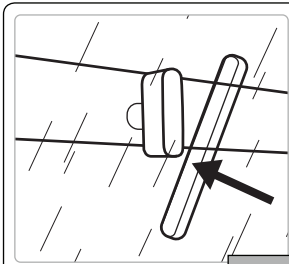
1



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.

Asegurarse de que la cinta transportadora se haya detenido y que la corriente hacia el panel esté apagada. Si la corriente eléctrica está encendida o la cinta transportadora está funcionando, consultar la sección de resolución de problemas de este manual. (Página 24)

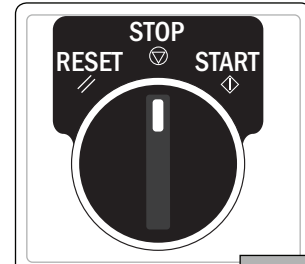
2



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

Volver a colocar la protección deslizándola sobre las tuercas de rosca y enroscando las tuercas en la posición horizontal para fijar

3



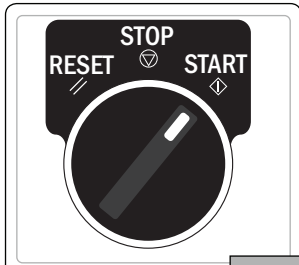
Turn the control switch to <STOP> (⏏).

Girar el control hacia la posición Detener (⏏)

4

EN

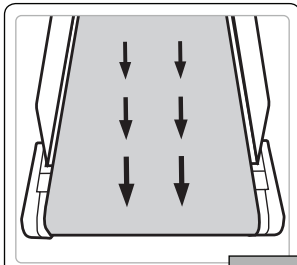
ES



Remove a clear plastic guard while the conveyor is running.

Con la cinta transportadora funcionando, retirar una de las protecciones

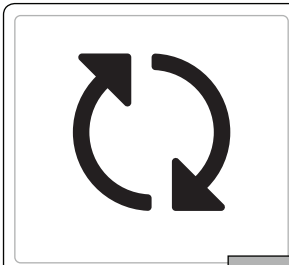
5



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.

Asegurarse de que la cinta transportadora se haya detenido y que la corriente hacia el panel esté apagada. Si la corriente eléctrica está encendida o la cinta transportadora está funcionando, consultar la sección de resolución de problemas de este manual. (Página 24)

6



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

Volver a colocar la protección deslizándola sobre las tuercas de rosca y enroscando las tuercas en la posición horizontal para fijar

7

EN

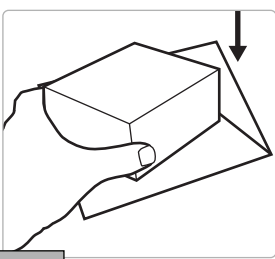
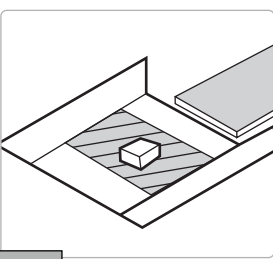
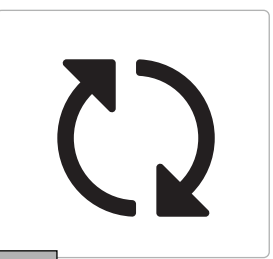
ES

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.

Si la cinta transportadora no comienza a funcionar, es posible que las protecciones de plástico no estén haciendo contacto con los sensores o que la parada de emergencia esté activada. Verificar que todas las protecciones estén colocadas correctamente y asegurarse de que todas las tuercas de rosca estén en la posición de bloqueo (horizontal). Asegurarse también de que la parada de emergencia esté desactivada.

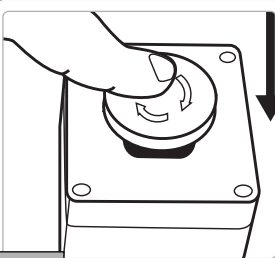
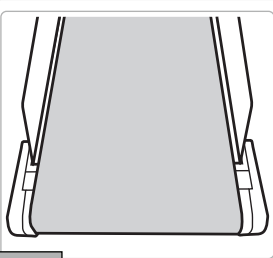
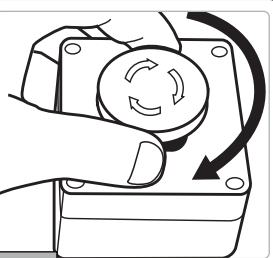
If problems occur, please refer to the "Troubleshooting" section on page 24 of this manual for corrective actions.

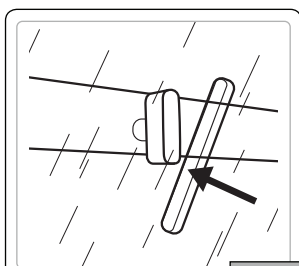
Si ocurren problemas, consultar la sección Resolución de problemas en este manual (página 24) para corregir el problema.

 1 Start the COP conveyor and drop a filled sandwich box into the chute of the PREP table. EN ES Iniciar ambas cintas transportadoras y dejar caer una caja de sándwich en el conducto de descarga de la mesa de preparación	 2 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 12) Ajustar la velocidad de la cinta transportadora a más rápida o más lenta hasta que la caja de sándwich caiga en el lugar óptimo en la mesa de armado de pedidos (Página 12)	 3 Test the sandwich box several times; checking the transitions between the chute, conveyors, and the OAT. Hacer varias pruebas con la caja de sándwich, controlando las transiciones entre el conducto de descarga, las cintas transportadoras y la mesa de armado de pedidos
---	--	---

 *If the test boxes hit underside of table, more adjustments may be needed to the conveyor height. Si cuando se hacen las pruebas las cajas llegan a la parte de abajo de la mesa, es posible que haya que hacer más ajustes en la altura de la cinta transportadora.*

Test Emergency Stop | Control de la Parada de Emergencia

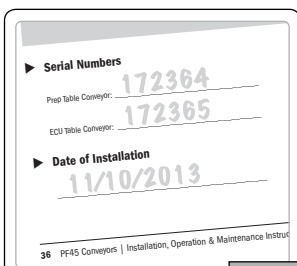
 1 While the conveyor is running, press the emergency stop. EN ES Con la cinta transportadora funcionando, presionar la parada de emergencia	 2 Ensure that the conveyor stops running. Asegurarse de que la cinta transportadora se detenga	 3 Reset the emergency stop by twisting the button to the depressed position. Resetear la parada de emergencia girando el botón hacia la posición hundida
---	--	---



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.

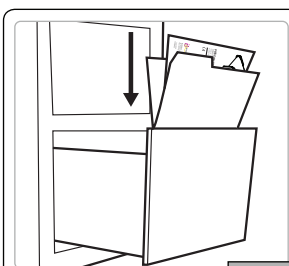
Si se retiraron, volver a colocar las protecciones deslizándolas sobre las tuercas de rosca haciendo coincidir los números de las posiciones y girando las tuercas a la posición horizontal para fijar



2

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

Registrar el número de serie en la contratapa de este manual



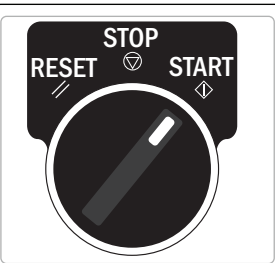
3

File this manual in the store office for future reference.

Guardar este manual en la oficina para consultar en el futuro

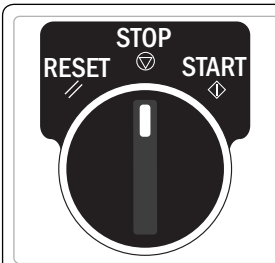
EN

ES



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

ES **Poner en funcionamiento** la cinta transportadora girando el control a Iniciar (◈)

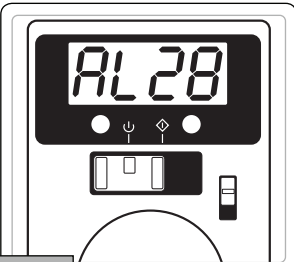


Stop the conveyor by turning the control switch to <STOP> (●).

Detener la cinta transportadora girando el control a Detener (●)

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 25.
Si la cinta transportadora no comienza a funcionar, controlar que todas las protecciones estén colocadas y que las paradas de emergencia estén en la posición hundida. Si la cinta transportadora continúa sin funcionar, consultar la sección Resolución de problemas en este manual.

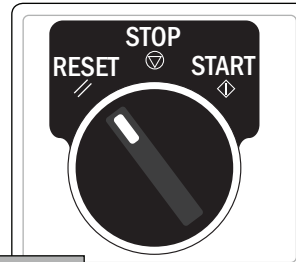
Resetting | Reinicio



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

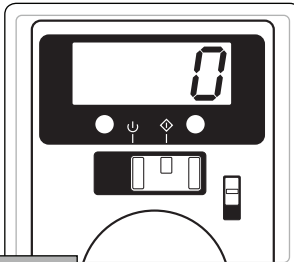
EN

ES Si ocurre un evento que enciende una alarma, se debe reiniciar el controlador



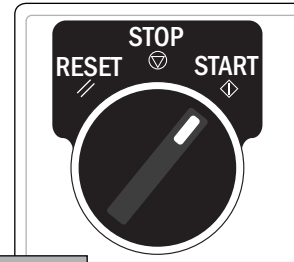
2 Turn the control switch to <RESET> (//) and hold for one second.

Girar el control a Reiniciar (//) y mantener durante un segundo



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

Si el controlador indica “0”, la alarma se borró



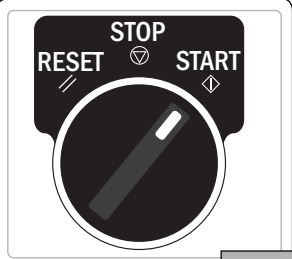
4 Start the conveyor by turning the control switch to <START> (◈).

Poner en funcionamiento la cinta transportadora girando el control a Iniciar (◈)

If the alarm condition does not clear, refer to the manufacturer’s manual for the controller.
Si la alarma no se apaga, consultar el manual del fabricante del controlador.

The speed has been pre-programmed to 2400 rpm. This can be changed depending on operational needs, desired landing placement on OAT, once the conveyor is installed. If the control will not change speed, the control may be locked. Refer to the "Unlocking Controller" procedure below.

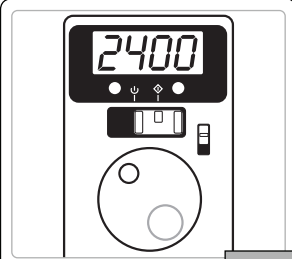
La velocidad está programada a 2400 rpm. Esto se puede cambiar según las necesidades operativas, la ubicación de aterrizaje deseada en OAT, una vez que se instala el transportador. Si el controlador no cambia la velocidad, se debe bloquear el controlador. Consultar el procedimiento de Desbloqueo del controlador a continuación.



1

Turn the control switch to start (⏮), remove the panel clear plastic cover to access the controller, leave the conveyor running for step 2.

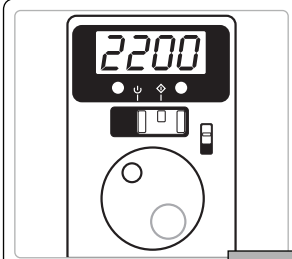
Gire el interruptor de control para comenzar (⏮), retire la cubierta de plástico transparente del panel para acceder al controlador, deje el transportador funcionando para el paso 2.



2

Rotate the dial on the controller until the desired speed is displayed.

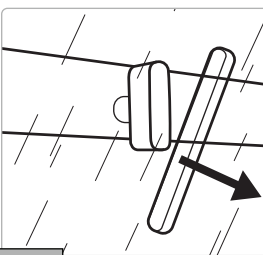
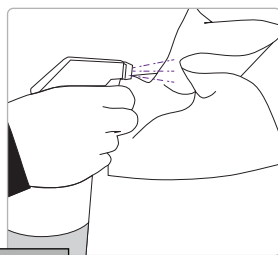
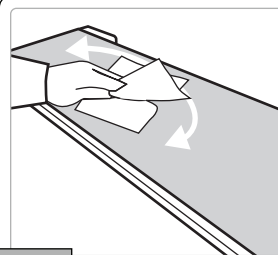
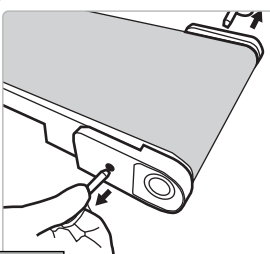
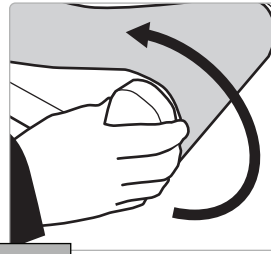
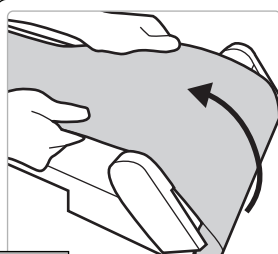
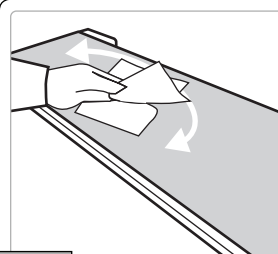
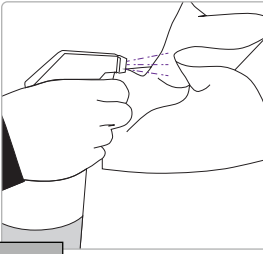
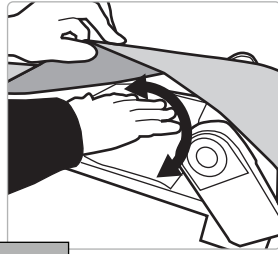
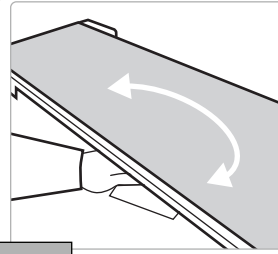
Gire el dial en el controlador hasta la velocidad deseada se visualiza.

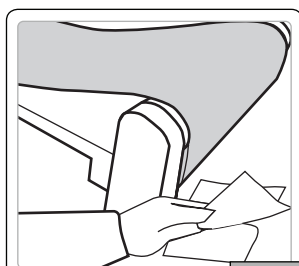


3

Press the dial to set the speed and re-secure panel cover.

Presione el dial para establecer la velocidad y vuelva a asegurar la cubierta del panel.

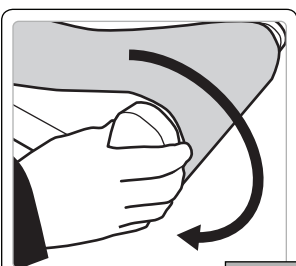
 1 <STOP> the conveyor (⏏). EN ES Detener la cinta transportadora	 2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding them off of the conveyor. Retirar las protecciones girando las tuercas a la posición vertical y deslizándolas para quitarlas de la cinta transportadora.	 3 Spray the rag with the diluted cleaning solution. Rociar un trapo con la solución de limpieza diluida.	 4 Wipe the visible portion of the belt. Pasar el trapo por la parte de la cinta que está arriba.
 5 Pull the pins from both sides of the conveyor's tail. EN ES Jalar los pasadores de ambos lados de la cola de la cinta transportadora	 6 Lift the tail pulley. Levantar la polea de cola	 7 Manually advance the belt to reveal the opposite side. Hacer avanzar manualmente la cinta para que quede arriba la otra parte de la cinta	 8 Wipe the visible portion of the belt. Pasar el trapo por la parte de la cinta que está arriba
 9 Repeat steps 7 & 8 four times until the entire belt is clean. EN ES Repetir los Pasos 7 y 8 cuatro veces hasta que toda la cinta esté limpia	 10 Spray the rag with the diluted cleaning solution. Rociar un trapo con la solución de limpieza diluida	 11 Wipe the entire length of the frame underneath the conveyor belt. Limpiar toda la longitud de la estructura debajo de la cinta	 12 Wipe under the entire length of the conveyor. Limpiar abajo de toda la longitud de la cinta transportadora



Wipe under the tail pulley.

13

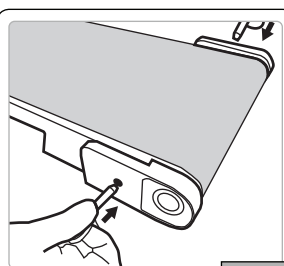
Limpiar abajo de la polea de cola



Lower the tail pulley into place.

14

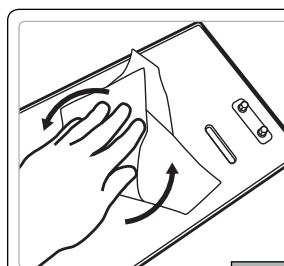
Bajar la polea de cola para colocarla en el lugar



Replace both pins in the conveyor's tail pulley.

15

Volver a colocar los dos pasadores en la polea de cola de la cinta transportadora



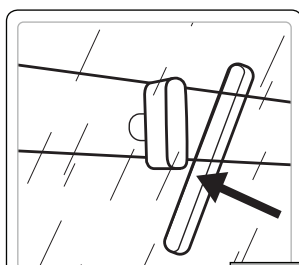
Wipe both sides of each clear plastic guard.

16

Limpiar con un trapo los dos lados de cada protección

EN

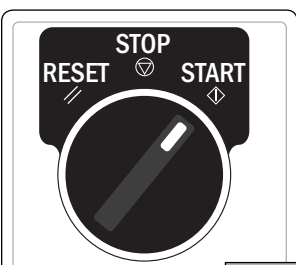
ES



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.

17

Volver a colocar las protecciones deslizándolas sobre las tuercas de rosca haciendo coincidir los números de las posiciones y girando las tuercas a la posición horizontal para fijar



<START> the conveyor (◀▶).

18

Iniciar la cinta transportadora

EN

ES

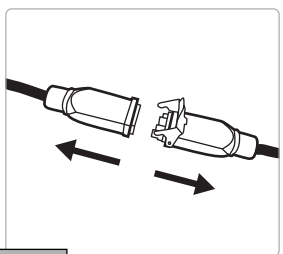
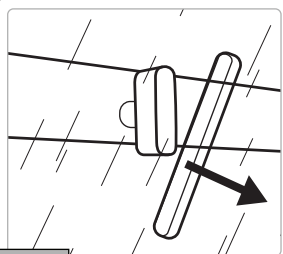
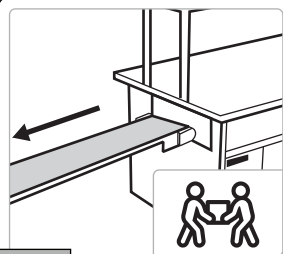
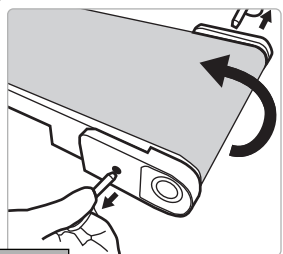
The following steps must be completed before performing any of the maintenance procedures described in the "Maintenance" section.
Se deben seguir estos pasos antes de realizar cualquier procedimiento de mantenimiento descrito en la sección Mantenimiento.

Ensure the power to the conveyor is disengaged by turning the control switch on the control panel to the <OFF> position.

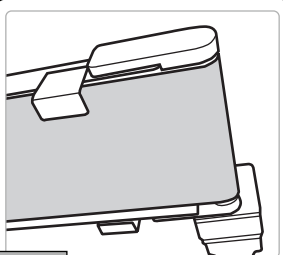
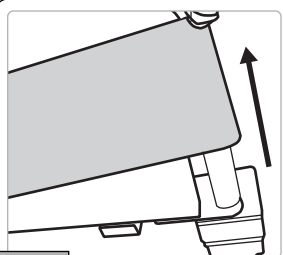
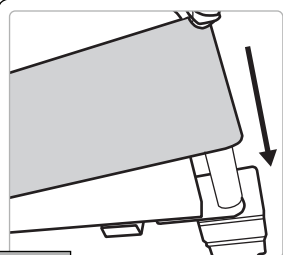
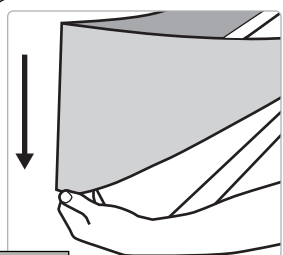
Asegurarse de que la cinta transportadora esté apagada poniendo el interruptor de Encendido/Apagado (On/Off) en la posición Apagado (Off).



Verify the power is shut off and locked out.
Asegurarse de que la corriente eléctrica esté apagada y bloqueada.

EN ES				
	1 Disconnect the conveyor from the control panel. Desconecte el transportador del panel de control	2 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor. Girar el controlador para iniciar	3 Remove from table. Weight: 70 lb (32 kg), lift with two people. Retirar de la mesa Peso: 70 lb (32 kg); levantar entre dos personas	4 Relieve tension on the belt by removing both pins from the tail and rotate the tail up to the disengaged position. Aflojar la tensión en la cinta retirando los dos pasadores de la cola y girar la cola hacia arriba para destrabar

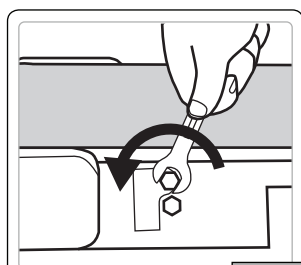
Belt Change | Cambio de Cinta ◀

EN ES				
	1 Place the conveyor on its side with the motor down. Colocar la cinta sobre un lado con el motor hacia abajo	2 Slide the old belt off of the conveyor frame. Deslizar la cinta usada para retirarla de la estructura	3 Slide the new belt over the drive pulley. Deslizar la cinta nueva sobre la polea del motor	4 Slide the new belt over the tail pulley. Deslizar la cinta nueva sobre la polea de cola

 To complete the belt change, refer to the "Finalizing Maintenance" section on page 21 of this manual.
Para completar el cambio de cinta, consultar la sección Finalizar mantenimiento en este manual. (Página 21)

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

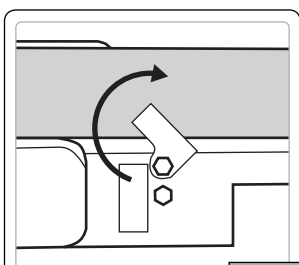
Si la cinta se resbala o se detiene, es posible que la tensión no sea la correcta. Ver los pasos a continuación para corregir el problema.



1

Loosen the upper hex head screw on the tension window cover.

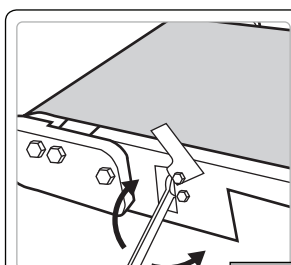
Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal en la cubierta de la ventana para tensión



2

Rotate the tension window cover to the open position.

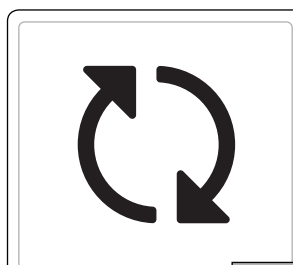
Girar la cubierta de la ventana para tensión a la posición abierta



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.

Girar el tornillo de cabeza hexagonal para aumentar o disminuir la tensión en ese lado de la cinta transportadora con una llave de cabeza 10 mm



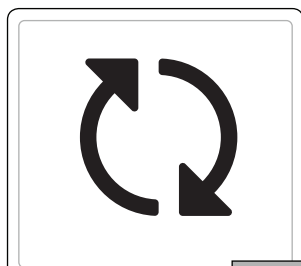
4

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

Repetir el proceso en el lado contrario de la cinta transportadora usando exactamente la misma cantidad de vueltas que en el paso 3

EN

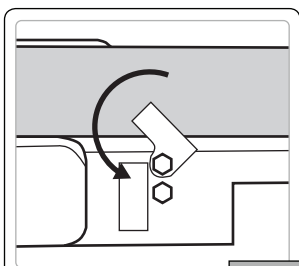
ES



5

Repeat this process until proper tension is achieved.

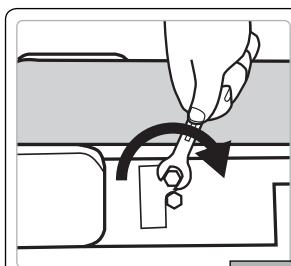
Repetir el proceso hasta lograr la tensión correcta



6

Rotate the tension window cover into place.

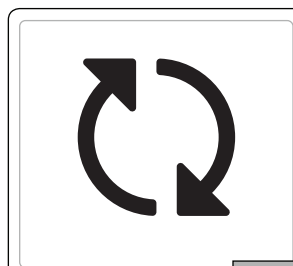
Girar la cubierta de la ventana para tensión para volver a colocarla



7

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

Apretar el tornillo de cabeza hexagonal en la cubierta de la ventana para tensión



8

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

Repetir los pasos 6 y 7 en el lado contrario de la cinta para asegurarse de que las dos cubiertas de la ventana para tensión estén cerradas

EN

ES

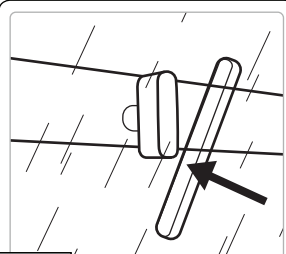
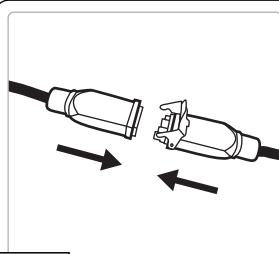
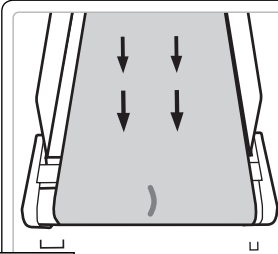
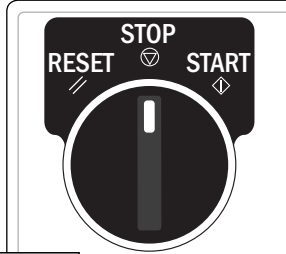
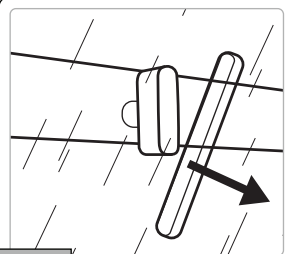
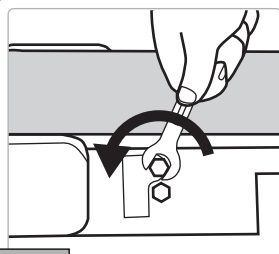
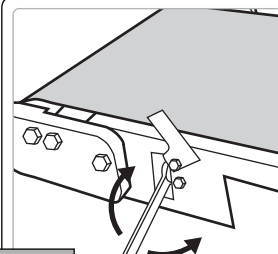
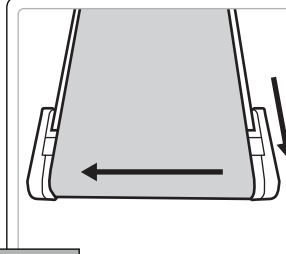
☐ **Replace the sides and check the tracking if necessary. Refer to the "Belt Tracking" section on pages 17 & 18 of this manual.**
Volver a colocar los laterales y controlar la guía si es necesario. Consultar la sección Guía de la cinta en este manual. (Página 17 y 18)

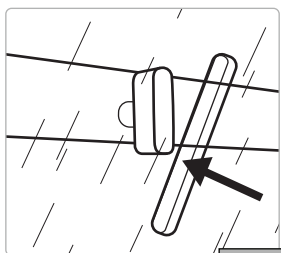
Tracking requires access to both sides of the conveyor. It is necessary to remove the conveyor from the table to properly track the belt.

La guía de la cinta requiere tener acceso a ambos lados de la cinta transportadora. Es necesario retirar la cinta transportadora de la tabla para guiar la cinta correctamente.

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.

Si la cinta está haciendo chirridos o se está yendo demasiado hacia un lado de la cinta transportadora, es posible que la guía esté mal. Ver los pasos a continuación para corregir el problema.

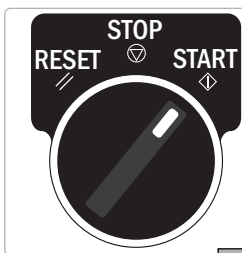
 1 Replace the clear plastic guards by sliding them over the twist nuts at the corresponding numbers on the conveyor. Turn the nuts to the horizontal position to lock in place. EN ES Volver a colocar las protecciones deslizando las de rosca haciendo coincidir los números de las posiciones y girando las tuercas a la posición horizontal para fijar	 2 Reconnect the conveyor to the control panel. Volver a conectar la cinta transportadora al panel de control	 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. Poner en funcionamiento la cinta transportadora girando el control a Iniciar y observar. La guía de la cinta no es correcta cuando avanza yendo demasiado hacia un lado o hay acumulación de la cinta en el medio	 4 To start tracking the belt, <STOP> (◻) the conveyor. Para corregir la guía de la cinta, detener la cinta transportadora
 5 Remove the clear plastic guards by twisting the nuts to the vertical position and sliding off of the conveyor. EN ES Retirar las protecciones girando las tuercas a la posición vertical y deslizando las para quitarlas de la cinta transportadora	 6 Loosen the upper hex head screw on the tension window cover and rotate up. Aflojar el tornillo de cabeza hexagonal en la cubierta de la ventana para tensión y girar hacia arriba	 7 Add or remove tension to one side of the belt by turning the tensioning screw a 1/4 turn at a time. Aumentar o disminuir la tensión en un lado de la cinta girando el tornillo de tensión 1/4 de vuelta a la vez	 8 The belt will move away from the side with the greatest tension. La cinta se alejará del lado con la mayor tensión



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.

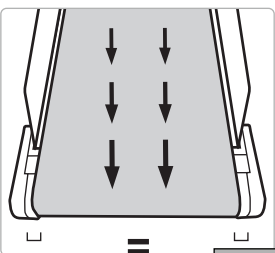
Volver a colocar las protecciones deslizándolas sobre las tuercas de rosca haciendo coincidir los números de las posiciones y girando las tuercas a la posición horizontal para fijar



10

<START> the conveyor (◀▶).

Iniciar la cinta transportadora



11

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

La guía correcta de la cinta se logra cuando se ve parte de la polea de cola a ambos lados de la cinta



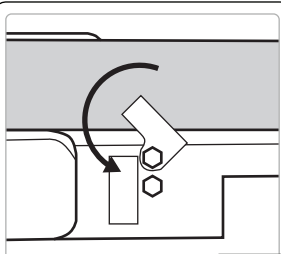
12

Repeat this process until proper tracking is achieved.

Repetir el proceso hasta lograr la guía correcta

EN

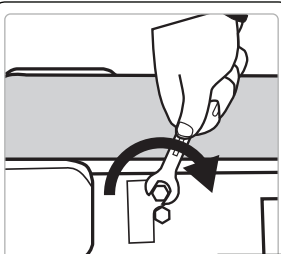
ES



13

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

Cuando se logra la guía correcta, asegurarse de que la cinta transportadora esté detenida y rotar la cubierta de la ventana para tensión para colocarla en el lugar



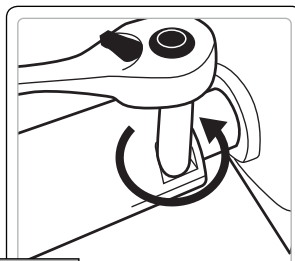
14

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

Apretar el tornillo de cabeza hexagonal en la cubierta de la ventana para tensión

EN

ES



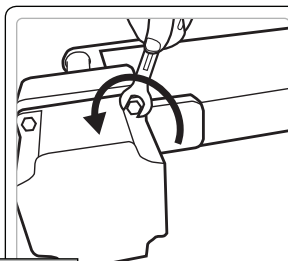
1

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

EN

ES

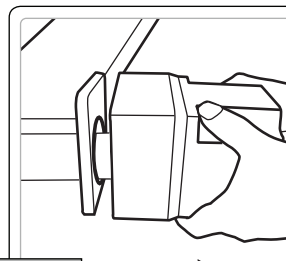
Afloje y retire los dos tornillos de sujeción hexagonales que sujetan la polea de accionamiento al motorreductor con un conector de 8 mm



2

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

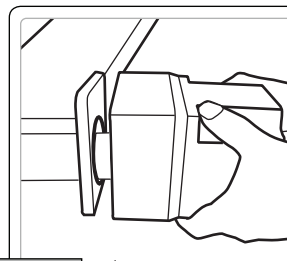
Aflojar y retirar los cuatro pernos de cabeza hexagonal que sujetan el motorreductor a la placa de montaje con una llave de 13 mm



3

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

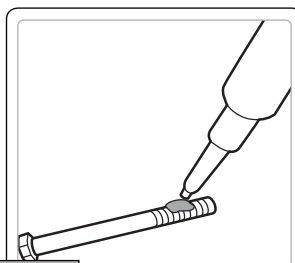
Deslizar el motorreductor y retirar la polea de la placa de montaje



4

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

Aplique anti-agarre en el eje de los motores y deslice el soporte de montaje del motor en la polea



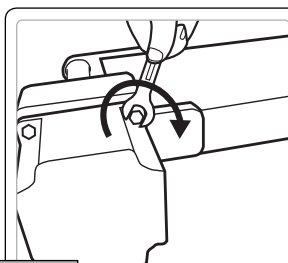
5

Apply removable threadlocker to the motor mounting screws.

EN

ES

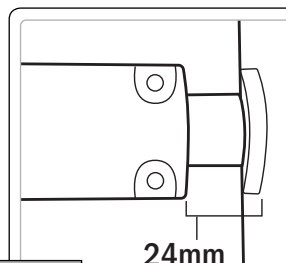
Aplicar adhesivo líquido para fijar tornillos removible a los tornillos para montar el motor



6

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

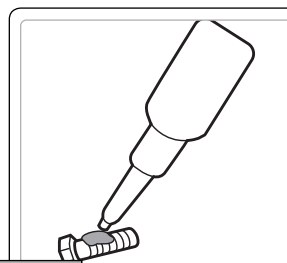
Insertar y apretar cuatro tornillos de montaje con una llave de 13 mm



7

****MOVE** Ensure the gap between the motor and the pulley is 24 mm.

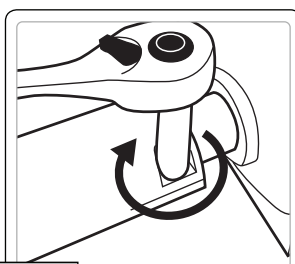
Asegurarse de que la brecha entre el motor y la polea sea de 24 mm



8

Apply removable threadlocker to the pulley clamping screws.

Aplicar adhesivo líquido para fijar tornillos removible a los tornillos de la polea



9

Insert and tighten both of the pulley clamping screws using an 8 mm socket

EN

ES

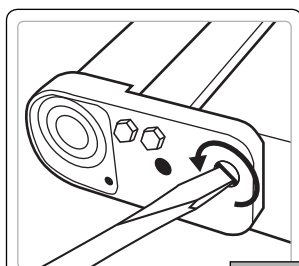
Insertar y ajustar los dos tornillos de la polea con una llave de cabeza de 8 mm



10

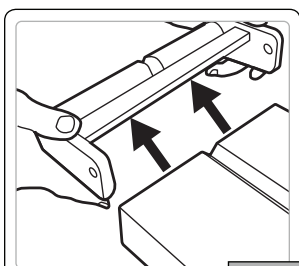
Dispose of the gearmotor in compliance with WEEE or return to QC Conveyors for disposal.

Deseche el motorreductor de acuerdo con WEEE o devuélvalo a los transportadores de CC para su eliminación.



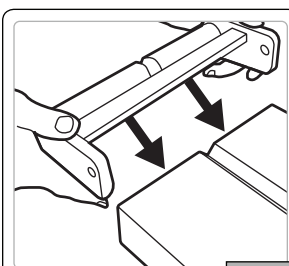
1
Remove the shoulder bolts from both sides of the tail assembly.

Retirar pernos de resalto de ambos lados del ensamblaje de cola



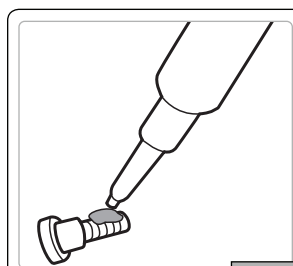
2
Lift the tail assembly off of the conveyor.

Levantarse el ensamblaje de cola para retirar de la cinta transportadora



3
Replace with the new tail assembly.

Colocar el nuevo ensamblaje de cola

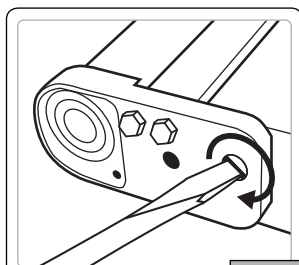


4
Apply removable threadlocker to both shoulder bolts.

Aplicar adhesivo líquido para fijar tornillos removible a los dos pernos de resalto

EN

ES



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

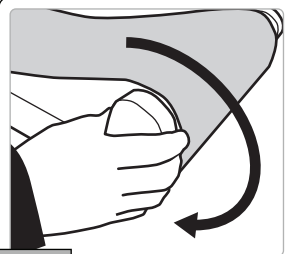
Volver a colocar y apretar los pernos de resalto en ambos lados del ensamblaje de cola

EN

TR

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

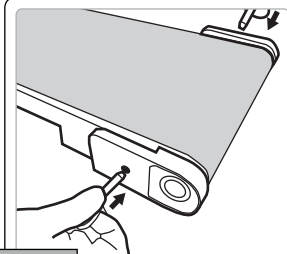
Se deben seguir estos pasos después de realizar cualquier procedimiento de mantenimiento descrito en la sección Mantenimiento.



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

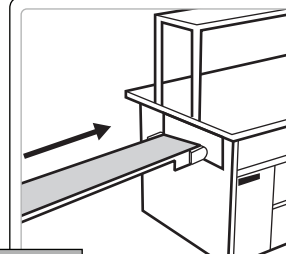
EN

ES Centrar la cinta en el extremo trasero y girar hacia abajo, a la posición de funcionamiento



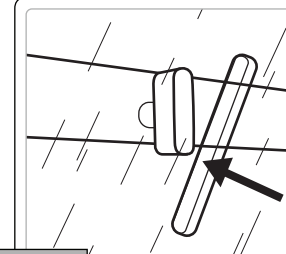
2 Insert both pins into the tail.

Insertar ambos pasadores en la cola



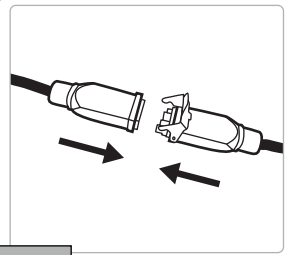
3 Slide the conveyor into the table

Deslizar la cinta transportadora en la mesa



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.

Volver a colocar las protecciones deslizándolas sobre las tuercas de rosca haciendo coincidir los números de las posiciones y girando las tuercas a la posición horizontal para fijar



5 Reconnect the conveyor to the control panel.

EN

ES Volver a conectar la cinta transportadora al panel de control

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 25.

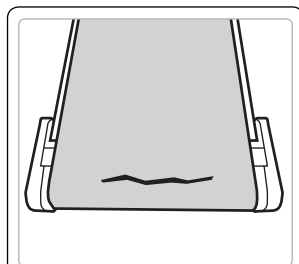
Después de completar los pasos de Finalizar mantenimiento y de volver a conectar la corriente eléctrica, todas las luces LED del controlador deben estar encendidas y de color verde. Si las luces LED no están encendidas y de color verde, consultar las secciones Luces LED del controlador y Resolución de problemas en este manual. (Página 25)

mcdonalds.qcconveyors.com



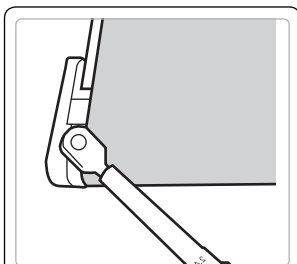
Maintenance | 21

The following items should be checked each time maintenance is performed on the conveyors.
Se deben controlar los siguientes puntos cada vez que se hagan tareas de mantenimiento en las cintas transportadoras.



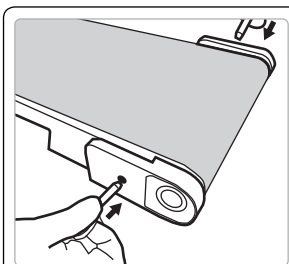
Inspect the belt for cracks or tears; if observed, replace the belt. To replace the belt, refer to the "Belt Change" section on page 16 of this manual.

Controlar que no haya grietas o desgarros; si hay, cambiar la cinta. Para cambiar, consultar la sección Cambio de cinta en este manual. (Página 16)



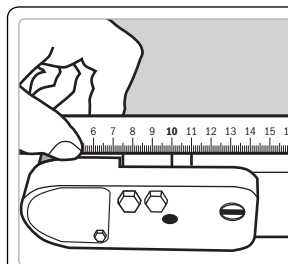
Ensure the drive bearing set screws are tightened to 4 Nm. ****WARNING:** Overtightening may result in a cracked bearing.

Asegurarse de que los tornillos del cojinete del motor estén ajustados a 4 Nm



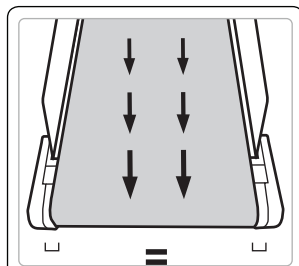
Confirm that both pull pins are inserted into the tail.

Asegurarse de que los dos pasadores estén colocados en la cola



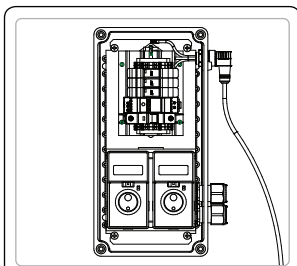
Verify that the gap between the tail spacer and the end of the frame is about 10 mm. To properly tension the belt, refer to the "Belt Tensioning" section on page 16 of this manual.

Asegurarse de que la brecha entre el espaciador en la cola y el extremo de la estructura sea de 10 mm aproximadamente. Para lograr la tensión correcta en la cinta, consultar la sección Tensión de la cinta en este manual. (Página 16)



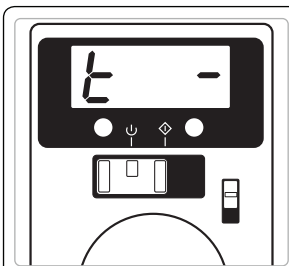
Ensure the belt runs centered on the pulley. If not, the belt needs to be tracked. To track the belt, refer to the "Belt Tracking" section on page 19 of this manual.

Asegurarse de que la cinta funcione centrada en la polea; si no es así, es necesario corregir la guía de la cinta. Para corregir la guía de la cinta, consultar la sección Guía de la cinta en este manual. (Página 19)



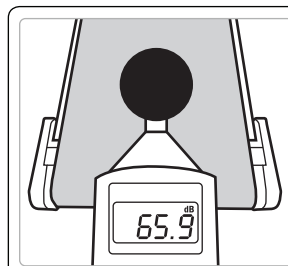
Visually inspect all of the cable connections inside the control panel to verify they are secure. If not, reconnect/secure them.

Hacer un control visual de todas las conexiones de cables adentro de la caja del controlador para asegurarse de que estén bien hechas; si no es así, volver a conectar/asegurarlas



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.

Asegurarse de que la carga del motor esté por debajo de 60% (presionar la tecla Function/Función en el controlador); una medida superior a 60 puede indicar un problema con la cinta transportadora



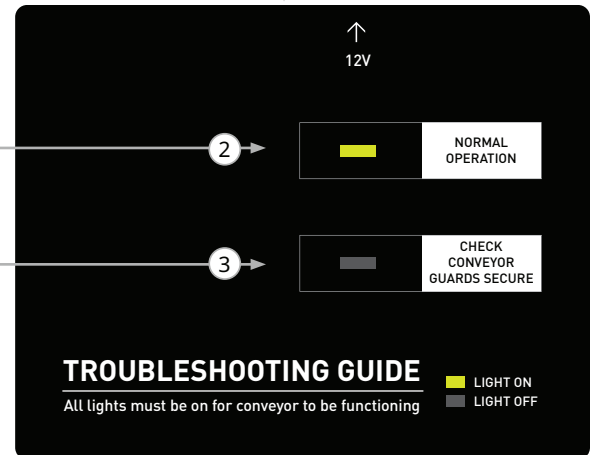
Ensure that the sound level is below 70 dB; a reading above 70 may indicate a problem with the conveyor.

Asegurarse de que el nivel de sonido esté por debajo de 70 dB; una medida superior a 70 puede indicar un problema con la cinta transportadora



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.

ADVERTENCIA: Debido al riesgo de descarga eléctrica, el mantenimiento adentro del panel de control **SOLO** lo debe hacer un técnico de mantenimiento o un electricista con licencia.



1



EN The Power Supply Light is off:
An electrician needs to use a multi-meter to check input and output of the power supply. Replace if needed or continue troubleshooting on page 25.

ES La fuente de alimentación está apagada: un electricista necesita usar un multímetro para verificar la entrada y salida de la fuente de alimentación. Reemplácelo si es necesario o continúe con la solución de problemas en la página 25.

2



The 12V Relay LED Light is on:
The conveyor is ready for operation.

La luz LED del relé de 12 V está encendida: el transportador está listo para funcionar.

3



The 12V Relay LED Light is off:
A guard is not secured properly or has product interfering with contact between the guard's sensor plate and the conveyors sensor. Clean the guards and secure properly. Continue to page 25 for additional troubleshooting if needed.

La luz LED del relé de 12 V está apagada: una protección no está bien asegurada o el producto interfiere con el contacto entre la placa del sensor de la protección y el sensor del transportador. Limpie los protectores y asegúrelos adecuadamente. Continúe con la página 25 para obtener más información sobre solución de problemas si es necesario.

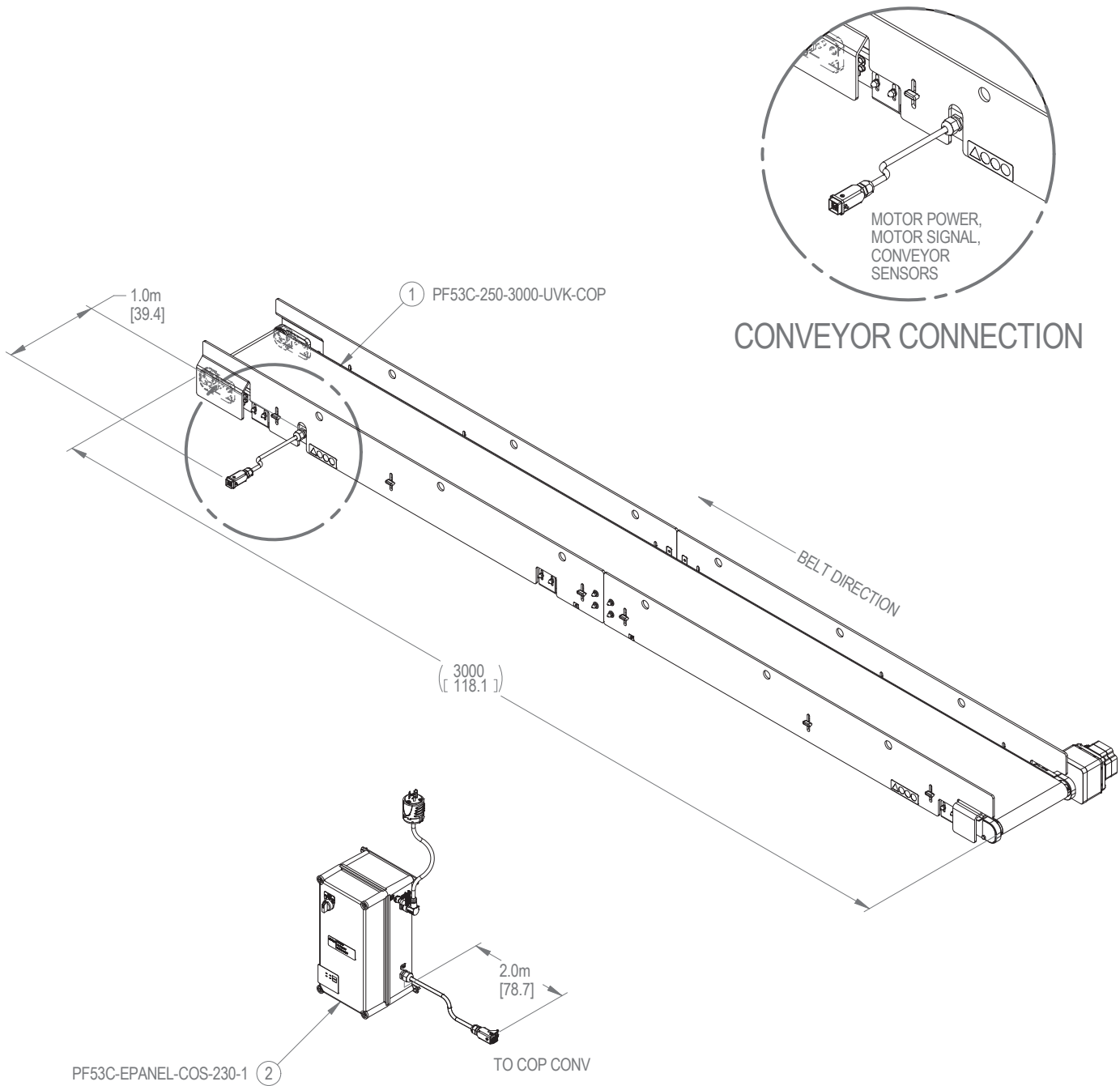


In the event the control displays an alarm code, turn the control switch to <STOP> (⏹). Fix the condition per instructions below; disconnect the power, reconnect the power, then turn the control switch to <RESET> (↺). If the alarm does not clear, replacement of the control may be required.

Si el controlador muestra un código de alarma, girar el control a Detener (⏹), solucionar el problema siguiendo las instrucciones a continuación, volver a conectar la corriente eléctrica y luego girar el control a reiniciar (↺). Si la alarma no se apaga, consultar el manual del fabricante del controlador.

Symptom Síntoma Manifestación	Possible Cause Posible causa	Corrective Action Medida correctiva
AL00 No speed. Sin velocidad.	The speed is not set. La velocidad no está configurada.	Rotate the circle dial on the oriental motor control within the panel to desired speed. Push the dial in to set the speed. Check to ensure product is arriving on the landing zone properly. Gire el dial circular en el control del motor oriental dentro del panel a la velocidad deseada. Empuje el dial para establecer la velocidad. Verifique que el producto llegue correctamente a la zona de aterrizaje.
AL28 The power from the controller to the motor was interrupted. Se interrumpió la alimentación del controlador al motor.	The most common issue is the cable that latches to the right side of the motor is not fully connected. La problema más común es que el cable que se engancha al lado derecho del motor no está completamente conectado. A pin or receptacle of the connector is bent or pushed in. Un pin o receptáculo del conector está doblado o empujado hacia adentro.	Disconnect and latch properly. Desconecte y trabaje correctamente. Use needle nose pliers to reseat pin properly so all are flush. To reseat a receptacle, remove the hood of the 12-pin connector, using a small screwdriver to push receptacle back up. Use alicates de punta fina para volver a colocar el pasador correctamente para que todo quede nivelado. Para volver a colocar un receptáculo, quite la cubierta del conector de 12 pines, utilizando un destornillador pequeño para empujar el receptáculo hacia arriba.
	There is a short within a cable. Hay un corto dentro de un cable.	Check continuity of cables with a multimeter. Compruebe la continuidad de los cables con un multímetro.
AL30 Conveyor is in a bound state. El transportador está en un estado atado.	The motor cable that latches to the right side of the motor is not fully connected. El cable del motor que se engancha al lado derecho del motor no está completamente conectado. The gearhead has failed. El reductor ha fallado.	Disconnect and latch properly. Desconecte y trabaje correctamente. Assess the drive pulley rotates freely. Release the tension of the belt by removing the guards and pull pins on each side of the tail end of the conveyor, flip the tail up so it rests on itself, rotate the drive pulley in 2 complete circles to assess for binding/difficulty rotating. Evalúe que la polea de transmisión gire libremente. Libere la tensión de la correa quitando los protectores y tirando de los pasadores a cada lado del extremo de la cola del transportador, voltear la cola hacia arriba para que descansa sobre sí misma, gire la polea de transmisión en 2 círculos completos para evaluar si se atasca o tiene dificultad para girar.
	The motor or the controller have failed. Hay un corto dentro de un cable.	Contact QC at 513-753-600 for further assistance. Comuníquese con QC al 513-753-600 para obtener más ayuda.
AL31 Motor Power Error. Error de potencia del motor.	The 12 Pin connector is disconnected. El conector de 12 pines está desconectado.	Connect 12 pin connector by lining up the metal screws on the exterior of the hood. Conecte el conector de 12 pines alineando los tornillos de metal en el exterior de la campana.
AL46 The conveyor lost and regained power while in the start position. El transportador perdió y recuperó energía mientras estaba en la posición de inicio.	A guard could be loose, or debris may be blocking the guard/sensor causing intermittent contact. Un protector podría estar flojo o es posible que los desechos estén bloqueando el protector/sensor provocando un contacto intermitente.	Clean and secure all guards. Limpie y asegure todos los protectores.

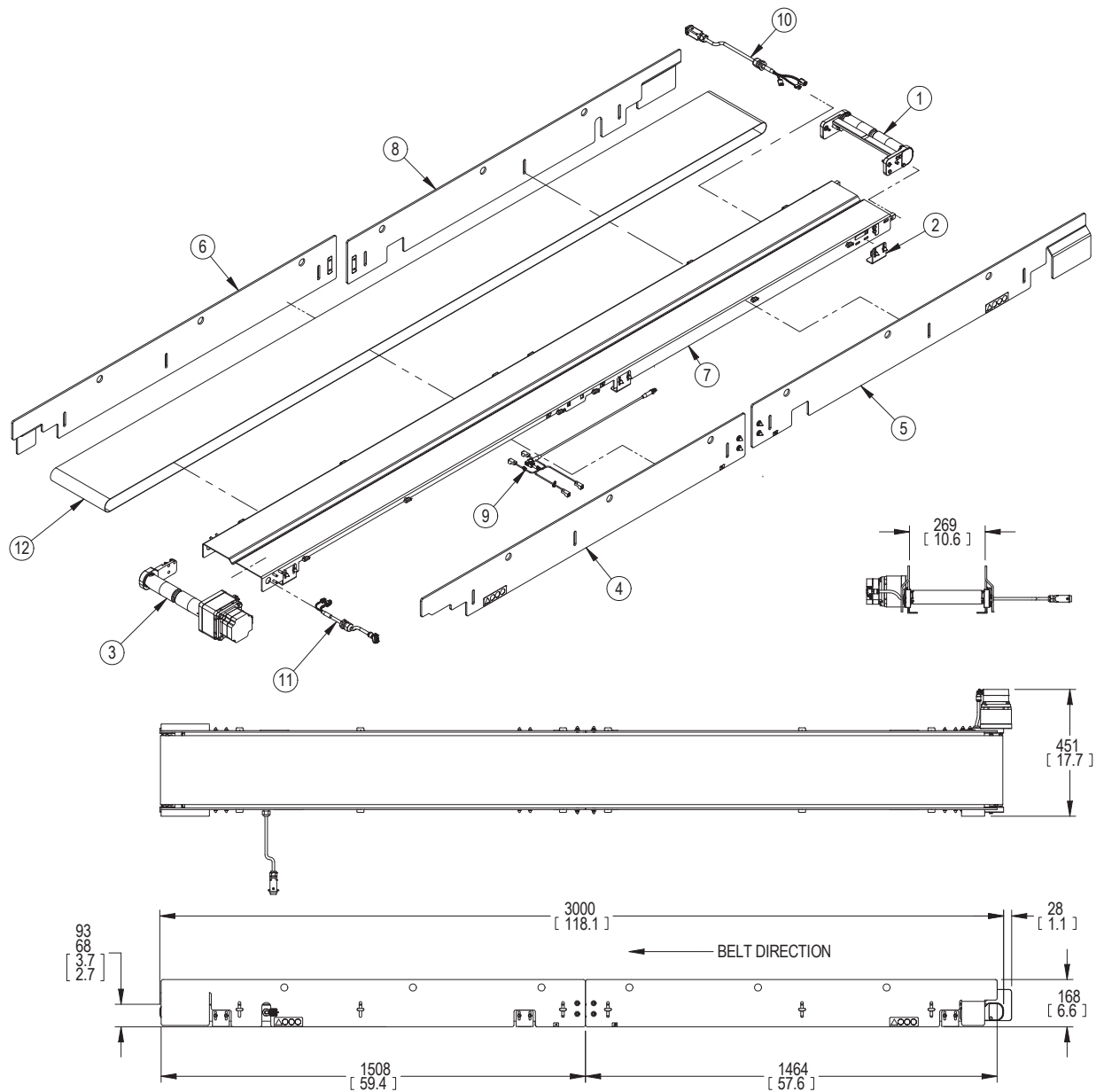
Corrective Action Medida correctiva	Possible Cause Posible causa	Symptom Síntoma Manifestación
Turn the panel breaker to on, displaying red. Encienda la ruptura del panel y muestre rojo. Clean the guards and secure properly. Limpie los protectores y asegúrelos adecuadamente. Use a multimeter to check input and output of power supply. Replace if needed or continue troubleshooting. Use un multímetro para verificar la entrada y salida de la fuente de alimentación. Reemplácelo si es necesario o continúe con la solución de problemas. Reset breaker and run. Restablezca el disyuntor y ejecute. Plug in and run. Conecta y ejecuta.	The panel breaker is off, displaying green. El disyuntor del panel está apagado y se muestra en verde. A guard is not secured properly or has product interfering with contact between the guard's sensor plate and the conveyors sensor. Una protección no está bien asegurada o el producto interfiere con el contacto entre la placa del sensor de la protección y el sensor del transportador. The power supply failed. La fuente de alimentación falló. The store breaker has tripped. El interruptor de la tienda se ha disparado. The control panel is not plugged in. El panel de control no está enchufado.	 The controller has no display El controlador no tiene pantalla.
A guard is not secured properly or has product interfering with contact between the guard's sensor plate and the conveyors sensor. Una protección no está bien asegurada o el producto interfiere con el contacto entre la placa del sensor de la protección y el sensor del transportador. The relay is fused closed. El relé está fusionado. A pin or receptacle are pushed in on the 12 pin connectors. Se empuja un pin o receptáculo en los conectores de 12 pines.	Clean the guards and secure properly. Limpie los protectores y asegúrelos adecuadamente. Tap lightly on the ground to reopen. oque ligeramente en el suelo para volver a abrir. Separate connectors, assess the pins/ receptacles are sitting flush. » Pin: Use needle nose pliers to pull out and pins pushed in. » Receptacle: To reseal receptacles, locate the screw on the exterior of the connector, unscrew and pull back the hood, use a small screwdriver to push the receptacles back up into the proper position. Separe los conectores, evalúe que las clavijas/receptáculos estén al ras. » Pasadores: use pinzas de punta de aguja para sacar y empujar los pasadores. » Receptáculo: para volver a colocar los receptáculos, ubique el tornillo en el exterior del conector, desatornille y tire hacia atrás de la cubierta, use un destornillador pequeño para empujar los receptáculos hacia arriba a la posición correcta.	 The 12V relay Light is off La luz del relé de 12V está apagada
Turn the control to run. Gire el control para ejecutar. Secure the wire. Asegure el cable. Rotate the circle dial on the oriental motor control within the panel to desired speed. Push the dial in to set the speed. Check to ensure product is arriving on the landing zone properly. Gire el dial circular en el control del motor oriental dentro del panel a la velocidad deseada. Empuje el dial para establecer la velocidad. Verifique que el producto llegue correctamente a la zona de aterrizaje.	The control is in standby, located underneath the speed display. El control está en espera, ubicado debajo de la pantalla de velocidad. An IO wire behind the control is not secure. Un cable IO detrás del control no es seguro. The speed is not set. La velocidad no está configurada.	 The controller displays '0' El controlador muestra "0".
Switch to the opposite position and run. Cambia a la posición opuesta y corre.	The Oriental Controller, located in the panel, rev/fwd switch is in the incorrect position. El controlador Oriental, ubicado en el panel, el interruptor de avance/retroceso está en la posición incorrecta.	 The conveyor runs in reverse. El transportador funciona en reversa.



#	Description
1	ASSY PF53 COP CONVEYOR
2	ASSY PF53 SINGLE DRIVE CONTROL PANEL



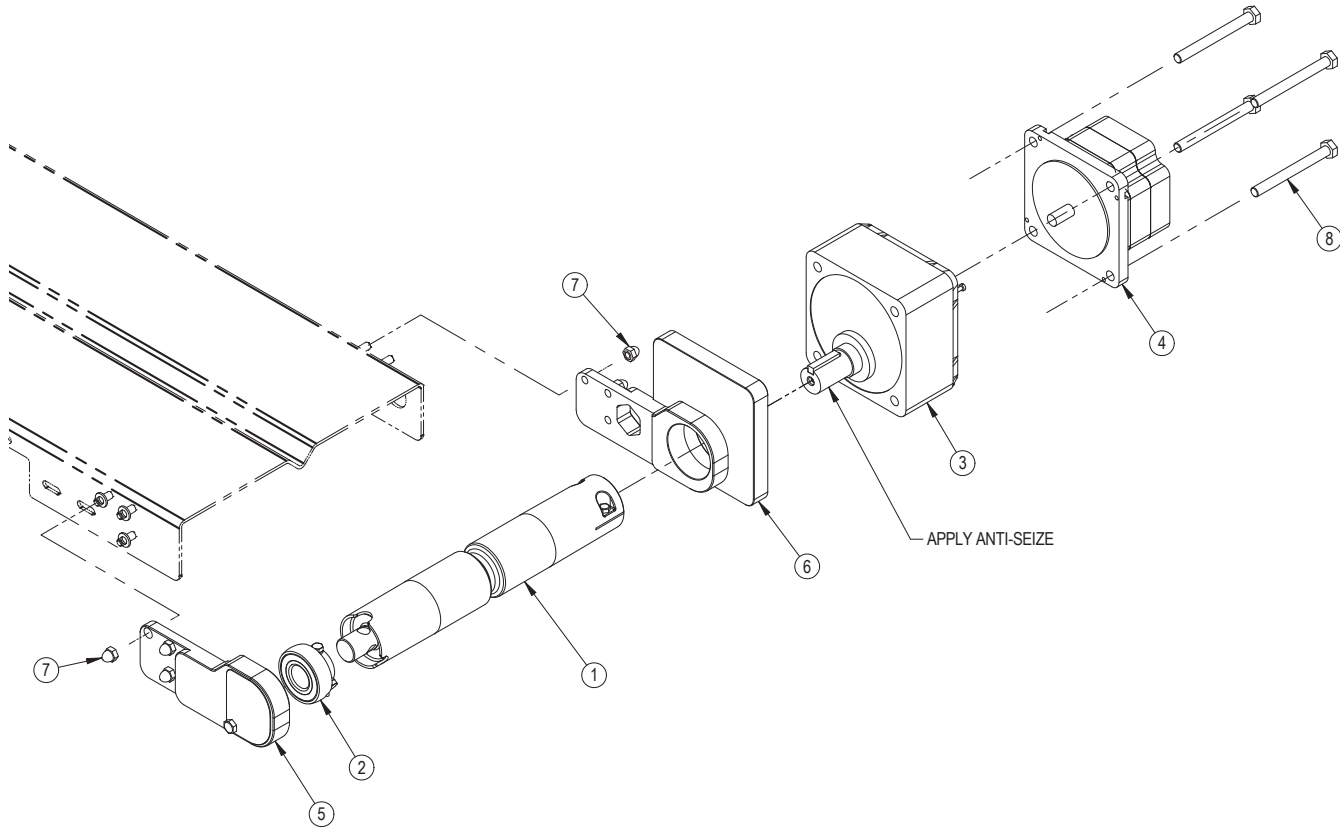
Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.



Visit mcdonalds.qconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

#	Description
1	ASSY TAIL V-GUIDED
2	ASSY MOUNT ADJ 2-AXIS
3	ASSY PF52 DRIVER WITH GEARMOTOR
4	ASSY GUARD 1 MOTOR END DRIVE SIDE
5	ASSY GUARD 2 TAIL END DRIVE SIDE
6	ASSY GUARD 3 MOTOR END FREE SIDE
7	ASSY COP FRAME W/TAIL ANCHORSv
8	ASSY GUARD 4 TAIL END FREE SIDE
9	ASSY PROXIMITY SENSOR WIRING
10	ASSY CABLE PF53 CONVEYOR TAN PIN
11	CABLE MOTOR PF53
12	BELT FDA BLACK V-GUIDED

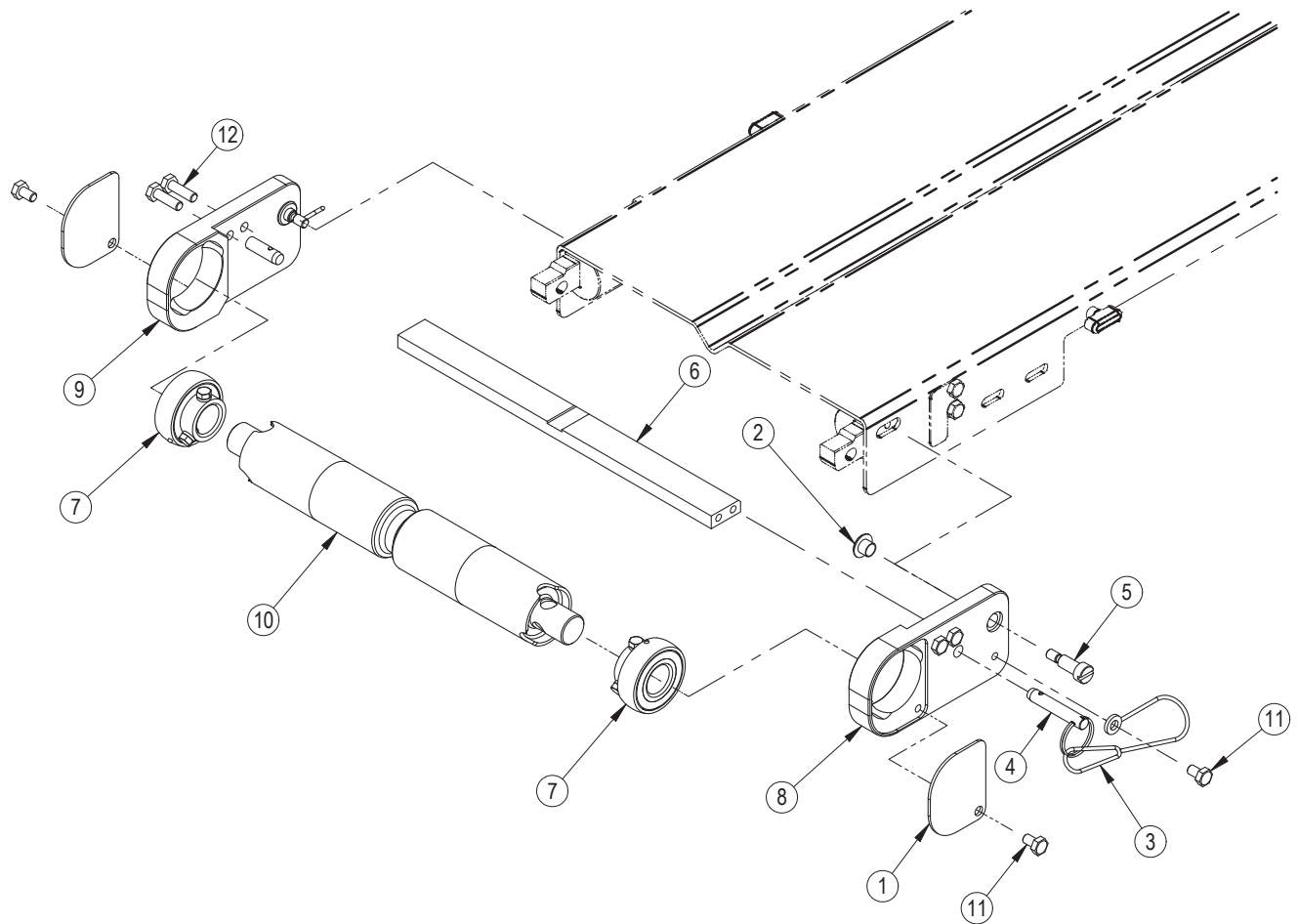




#	V
1	ASSY DRIVE PULLEY V-GUIDED PF45
2	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID
3	ASSY GEARHEAD WITH KEY
4	MOTOR BRUSHLESS DC 200W IP66
5	ASSY DRIVE BEARING HOUSING
6	ASSY GEARMOTOR MOUNT
7	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6
8	SCREW HEX HEAD CAP M8 X 1.25 X 80 SS



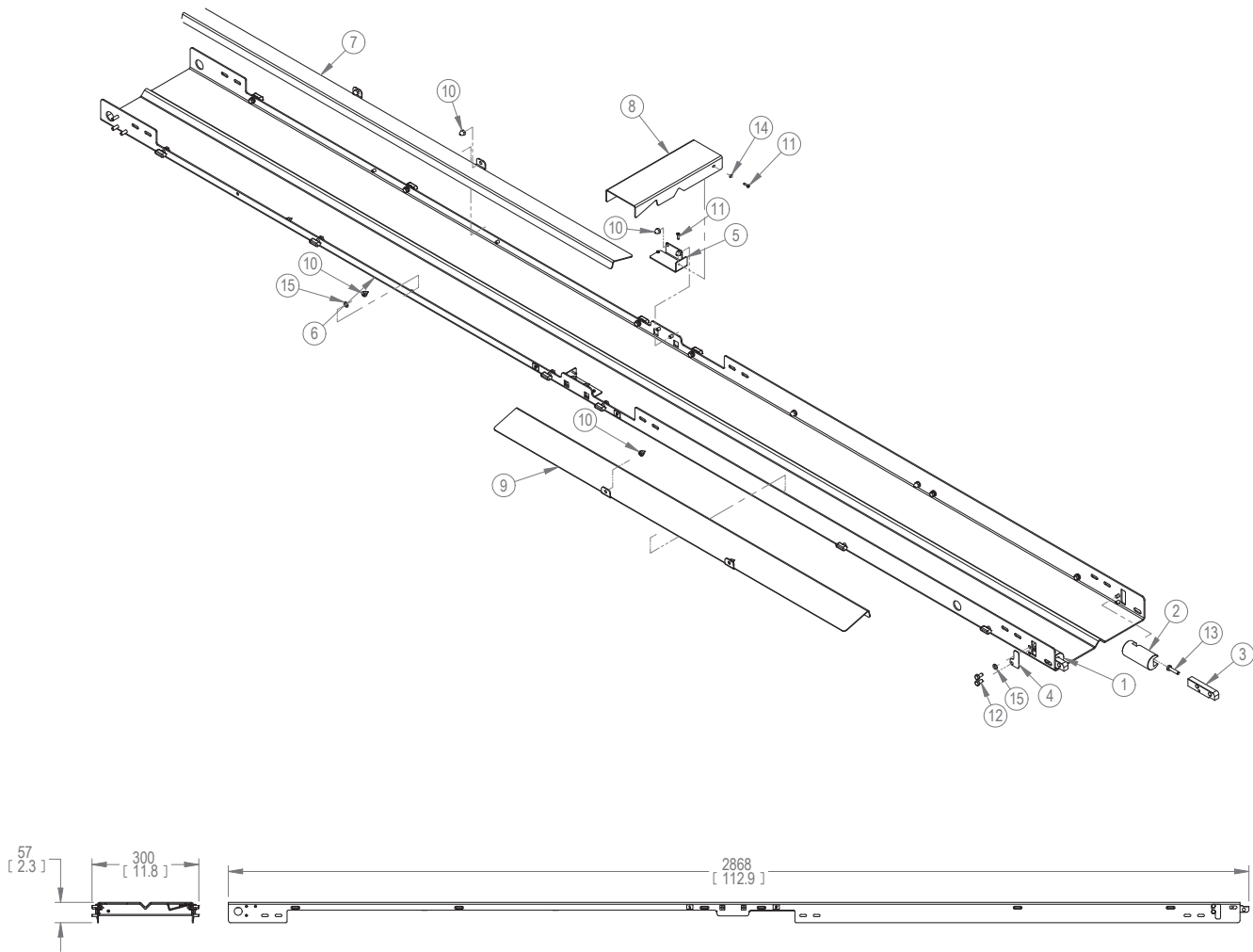
Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.



#	Description
1	BEARING COVER
2	BUSHING
3	NYLON LANYARD
4	PIN QUICK RELEASE
5	SCREW SHOULDER SLOTTED M6
6	TAIL SPACER
7	ASSY BEARING SPHERICAL 20mm ID 2
8	TAIL BLOCK LH
9	TAIL BLOCK RH
10	TAIL PULLEY V-GUIDED
11	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 10 SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 20 SS



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

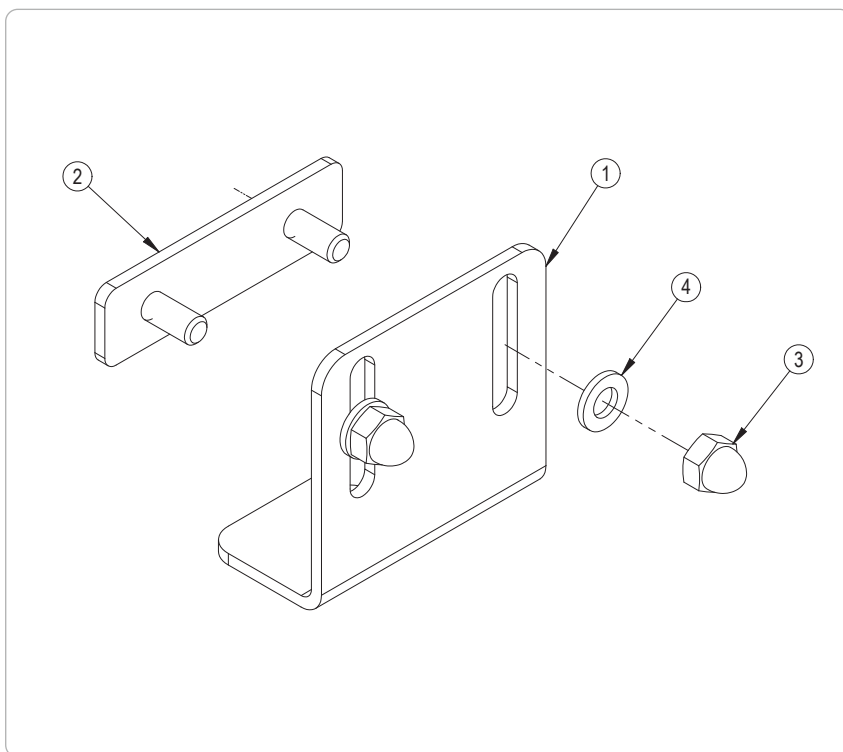


#	Description
1	TAIL ANCHOR ROUND LH
2	TAIL ANCHOR ROUND RH
3	BLOCK SLIDER TAIL
4	COVER TENSIONER WINDOW
5	MOUNT SENSOR
6	ASSY COP FRAME W/TWIST LOCKS
7	TROUGH WIRE CARRIER 3000mm CONV
8	GUARD SENSOR WIRE
9	TROUGH WIRE CARRIER 3000mm CONV
10	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6
11	SCREW HEX HEAD CAP M3 X .5 X 12 SS
12	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 12 SS
13	SCREW HEX HEAD CAP M6 X 1 X 25 SS
14	WASHER M3 X 7MM OD X .5MM THICK SS
15	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS



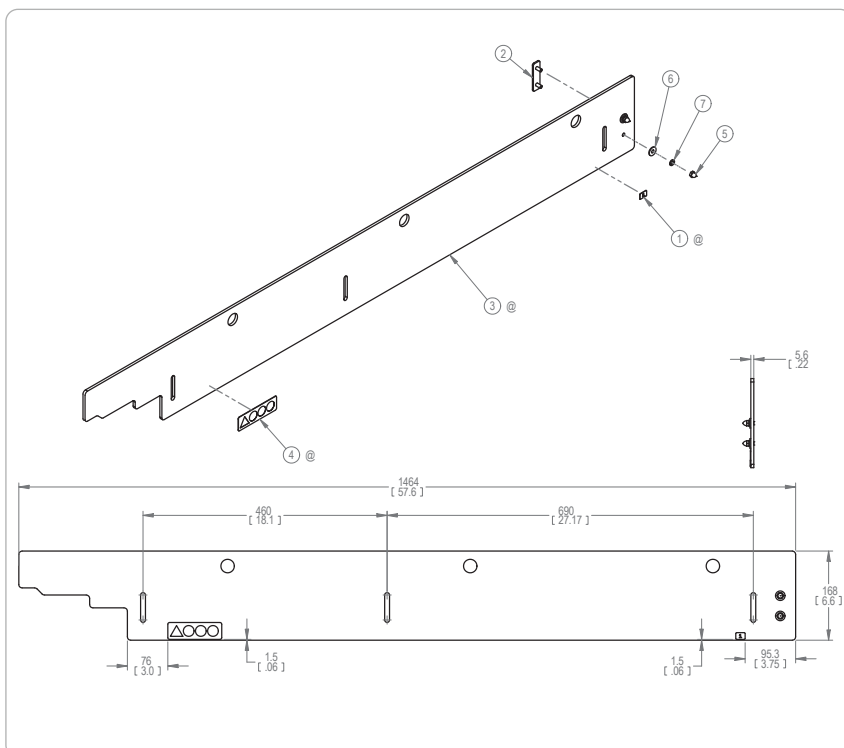
Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

#	Part Description
1	MOUNT 2-AXIS SLOTTED BASE WITH WEARSTRIP
2	LOCK PLATE WITH STUDS
3	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6
4	WASHER M6 X 12 OD X 1.6 THK SS



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

Plastic Guard Assembly ◀

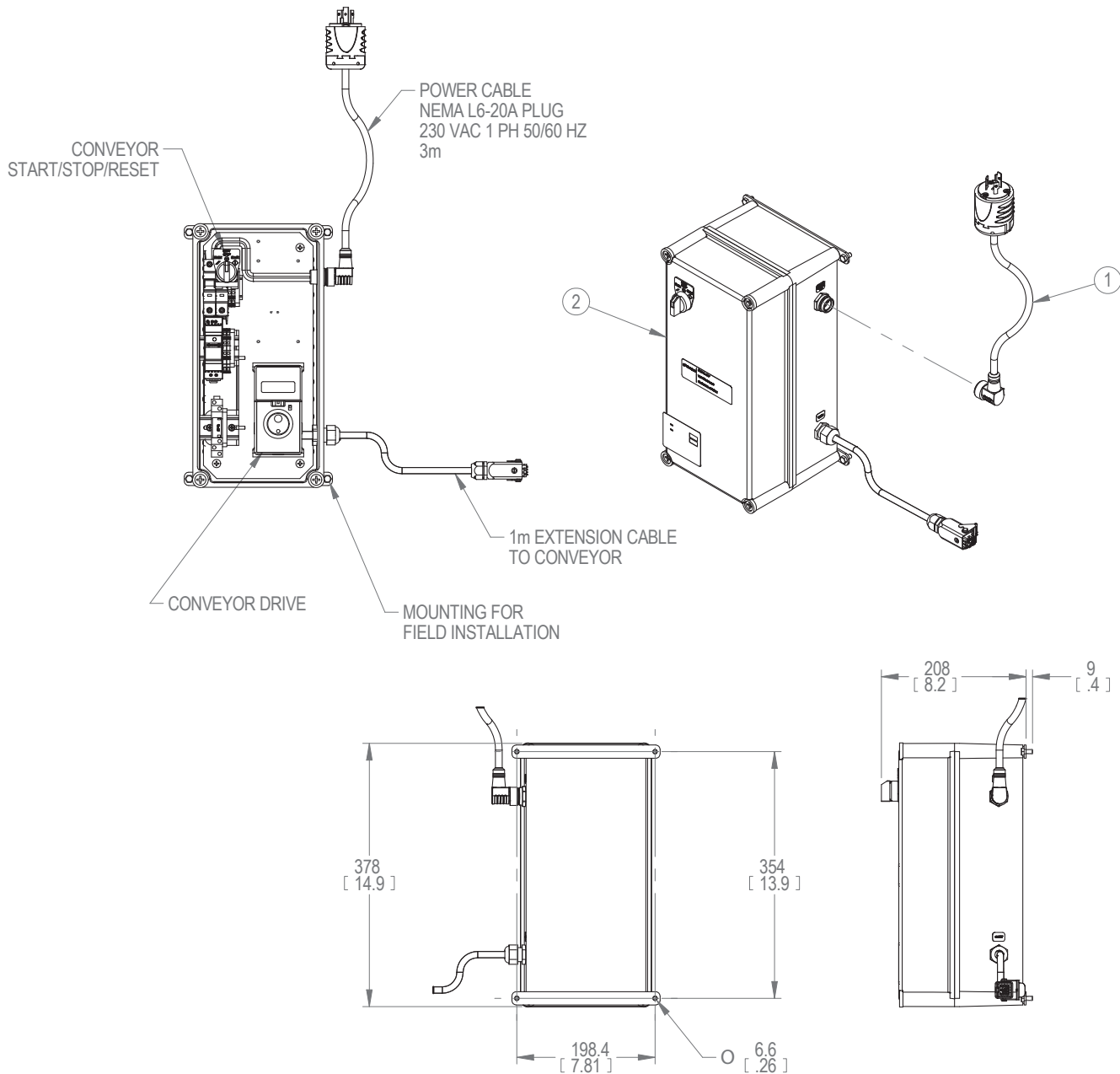


Number	Description
1	LABEL PLASTIC GUARD
2	LOCK PLATE WITH STUDS
3	GUARD 1 MOTOR END DRIVE SIDE
4	LABEL CE WARNING
5	ACORN NUT STAINLESS STEEL M6
6	WASHER M6 X 18 OD X 1.6 THK SS
7	WASHER LOCK M6 SS



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.



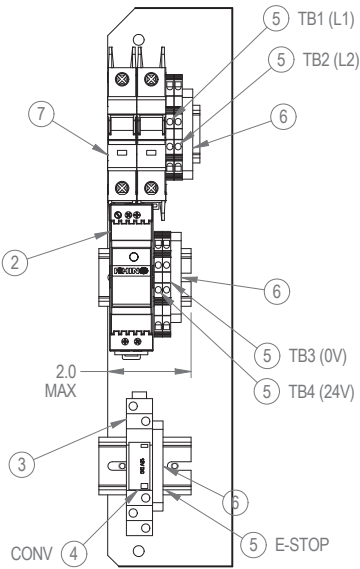
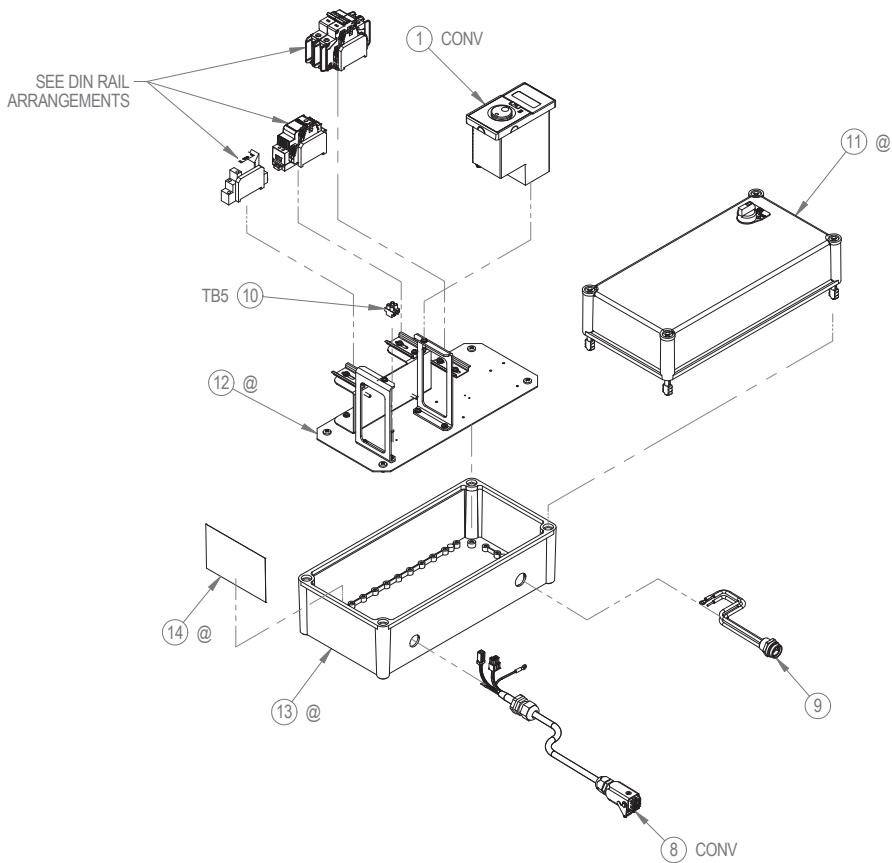


Description

- | | |
|---|--|
| 1 | ASSY CABLE POWER MALE 3M W/L6-20A PLUG |
| 2 | ASSY PF53 SINGLE DRIVE CONTROL PANEL 1 PF53-EPANEL-COS-230-1 |



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

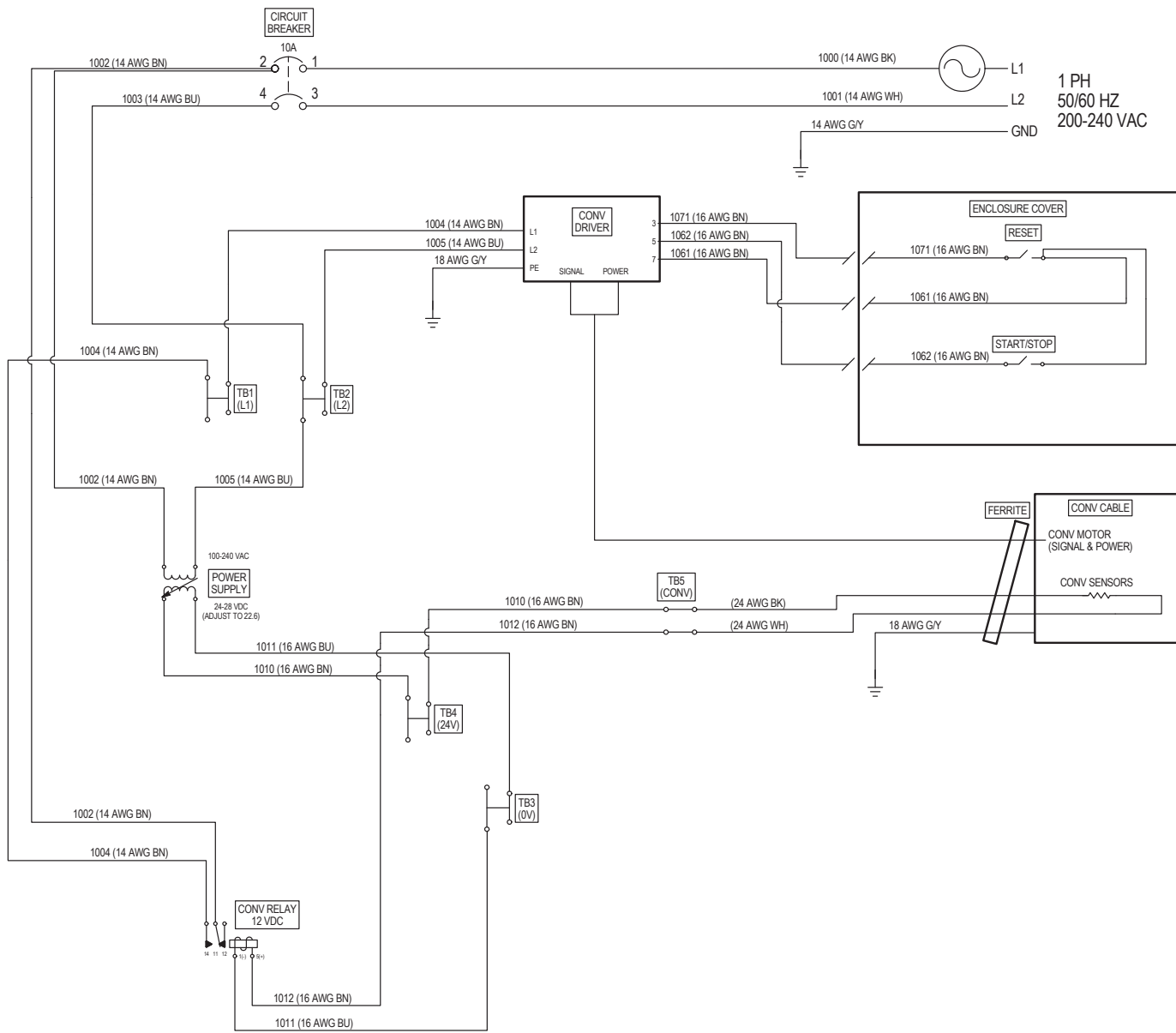


DIN RAIL
ARRANGEMENTS



Visit mcdonalds.qcconveyors.com to access interactive BOM'S containing current part numbers.

#	Description
1	ASSY CONTROLLER 200W 230VAC
2	POWER SUPPLY 24VDC ADJUSTABLE
3	SOCKET 1 POLE 700-HK SCR W TERM
4	RELAY 12VDC W/ LED, SPDT, 10A, 5 BLADE
5	TERMINAL BLOCK-DBL LVL (CONNECTED)
6	TERMINAL BLOCK END CLAMP
7	CIRCUIT BREAKER 10 AMP TWO POLE
8	ASSY CABLE DRIVE-MOD TAN LVR F 1.0M
9	ASSY POWER RECEPTACLE 15A
10	TERMINAL BLOCK SURFACE MOUNT
11	ASSY COVER SINGLE DRIVE
12	ASSY SUBPANEL
13	ENCLOSURE BASE FINISHED
14	POCKET WIRE DIAGRAM

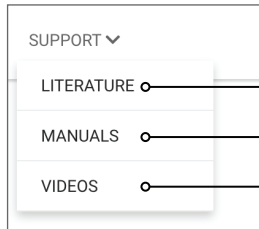


Date	Service Performed

Date	Service Performed

Find More Online Resources

Support Tab in Main Menu



Mcdonalds.qcconveyors.com is your online resource for manuals, drawings, videos and additional literature related to your QC Conveyors products.

Literature

PF Series spec sheets with general overviews of the specifications and features.

Videos

Video guides for troubleshooting and maintenance organized by model number.

Manuals

All Quick Reference Guides (QRGs) and manuals available for download or online view.

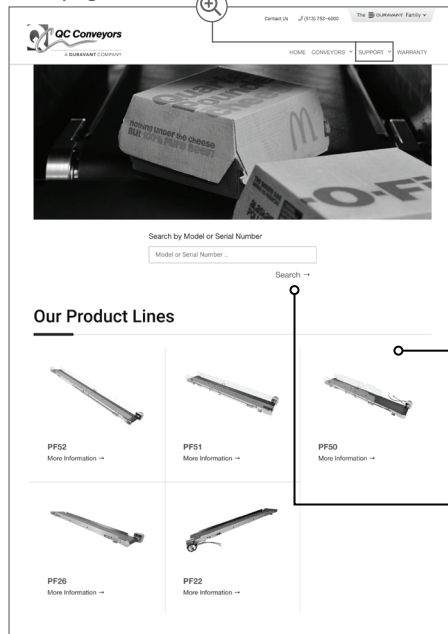
Model General Information Pages

See all literature, videos and manuals translations available for a model.

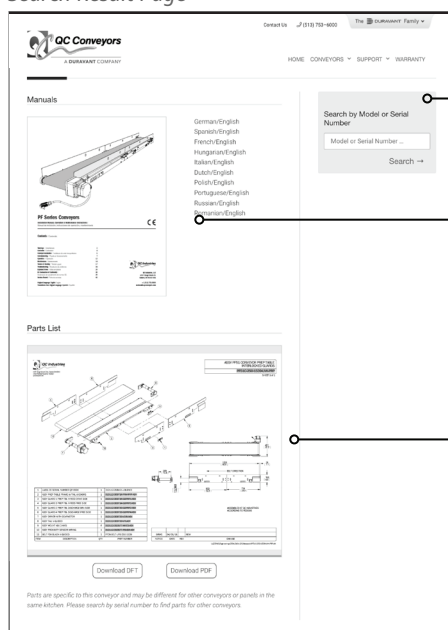
Serial and Part Number Lookup

Enter your serial number or part number in the search bar and click "search" to access resources specific to your product. *See page 2 to locate your product's serial or part number.*

Homepage



Search Result Page



Search by Model or Serial Number

Model or Serial Number ...

Search →

Manual Translations

The translations we offer for each manual will be linked here. All are available for download or online view.

Detailed Drawings

View or download all drawings pertaining to your product and its assemblies. In these documents, part numbers highlighted in blue are links to additional exploded views.