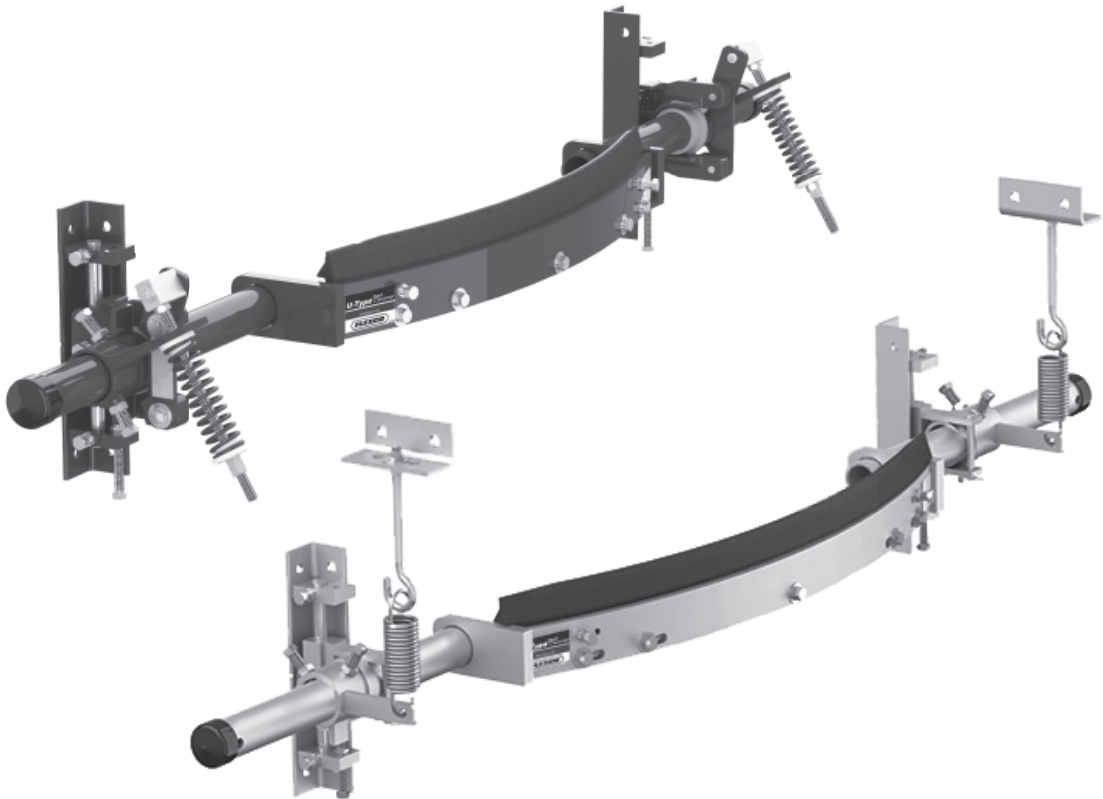


U-प्रकार® सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

स्थापना, संचालन
और रखरखाव गाइड



चेकलिस्ट

- जाँचें कि बेल्ट लाइन की चौड़ाई के लिए क्लीनर का आकार सही है
- बेल्ट क्लीनर कार्टन की जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी भाग शामिल हैं
- स्थापना निर्देशों के शीर्ष पर "उपकरण की आवश्यकता" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
 - क्या क्लीनर चूटपर स्थापित किया जाएगा
 - क्या एक ओपन हेड पुली पर इंस्टाल को माउंटिंग बनावट की आवश्यकता

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प

सही ब्लेड स्थापना और टेंशनिंग

सर्वोत्तम सफाई दक्षता और लंबे समय तक चलने वाले के लिए, U-प्रकार® ब्लेड को बेल्ट पर सही ढंग से स्थित और टेंशंड होना चाहिए। यदि क्लीनर पोल गलत स्थान पर है तो नए ब्लेड का प्रदर्शन प्रतिकूल रूप से प्रभावित हो सकता है। नीचे "संभावित समस्याएं" देखें। टेंशनिंग के लिए, कृपया इन निर्देशों का पालन करें।

पोल का सही स्थान:

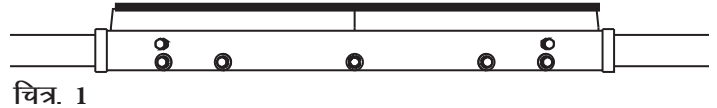
जब ब्लेड बेल्ट से संपर्क करता है (टेंशनिंग से पहले) पूरे ब्लेड (चित्र. 1) में ब्लेड-टू-बेल्ट संपर्क होना चाहिए। यदि संपर्क बाहरी किनारों पर अंतराल के साथ केंद्र में अधिक है, तो पूर्ण संपर्क प्राप्त होने तक पोल को ऊपर उठाने की आवश्यकता होगी (चित्र. 2)। यदि केंद्र में अंतराल के साथ बाहरी किनारों पर संपर्क अधिक है, तो पूर्ण संपर्क प्राप्त होने तक पोल को नीचे करने की आवश्यकता होगी (चित्र. 3)।

संभावित समस्याएं:

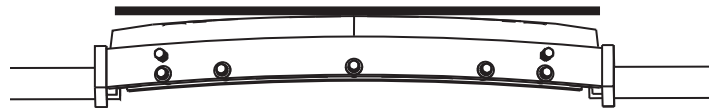
- पोल बहुत निचे है – प्रारंभिक सफाई बेल्ट के केंद्र में केंद्रित होगी, जो बाहरी किनारों को कुशलतापूर्वक साफ करने में विफल रहेगी।
- पोल बहुत ऊपर है – प्रारंभिक सफाई बेल्ट के बाहरी किनारों पर केंद्रित होगी, जो बेल्ट के केंद्र को कुशलतापूर्वक साफ करने में विफल होगी।
- टेंशन बहुत कम है – सही टेंशन के बिना, सफाई की दक्षता कम हो जाती है और ब्लेड आवाज कर सकता है या उछल सकता है।
- टेंशन बहुत अधिक है – हालांकि सफाई अच्छी दिखाई दे सकती है, लेकिन त्वरित ब्लेड घिसाव हो सकता है; और कुछ मामलों में बेल्ट के बाहरी किनारों पर कम दक्षता होती है, जिसके परिणामस्वरूप बेल्ट के घिसाव में वृद्धि हो सकती है।

उचित टेंशनिंग:

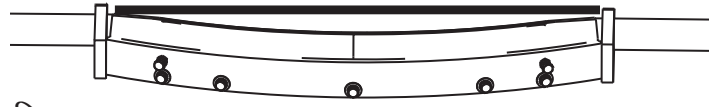
सही टेंशन ब्लेड की चौड़ाई द्वारा निर्धारित और सेट किया जाता है। उपयोग किए जा रहे टेंशनर के साथ दी गई जानकारी की जाँच करें या इंस्टॉलेशन निर्देशों को देखें।



चित्र. 1



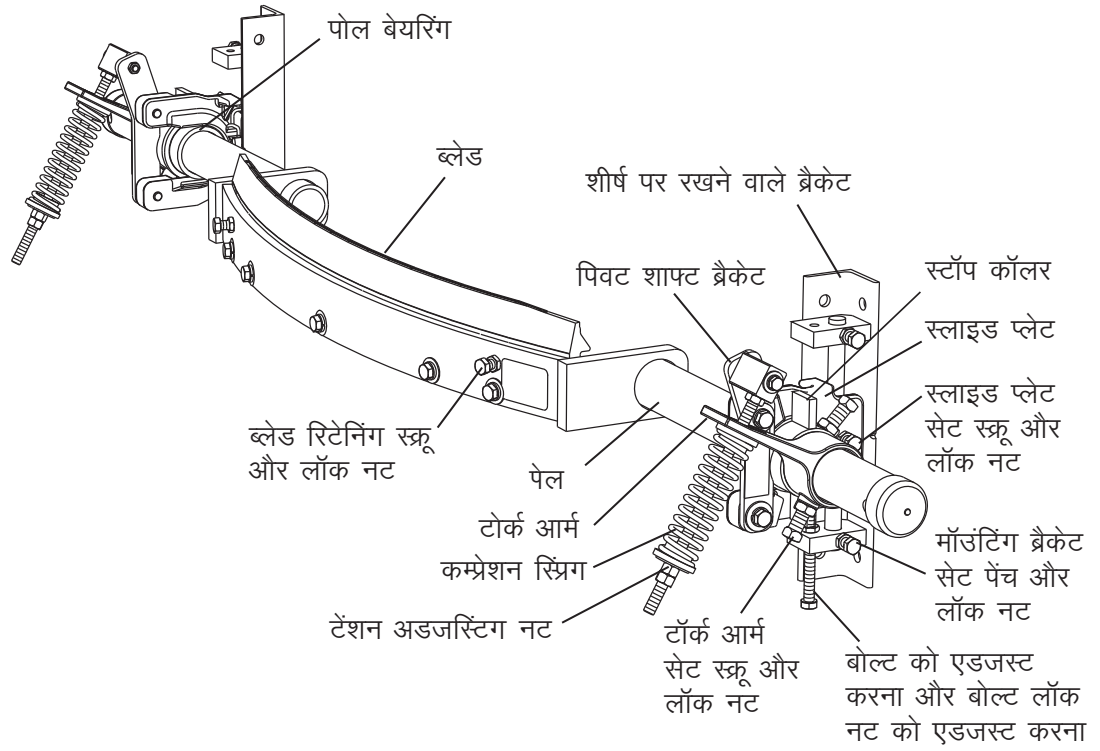
चित्र. 2



चित्र. 3

स्थापना निर्देश

U-प्रकार® सेकेंडरी क्लीनर

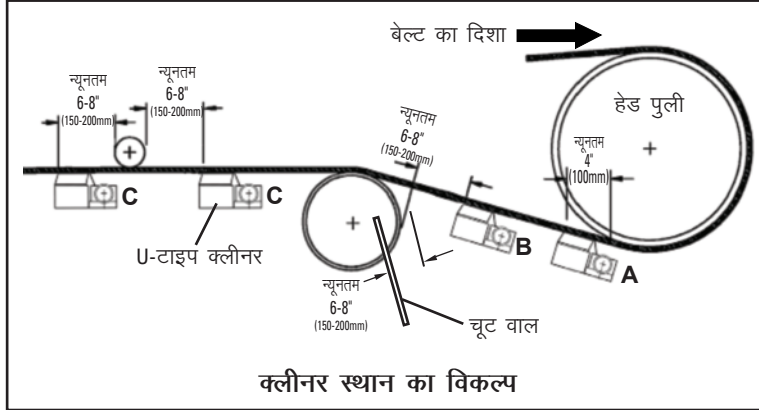


U-प्रकार UST टेंशनर सूची
के साथ टाइप करें

स्थापना निर्देश

U-प्रकार® सेकेंडरी क्लीनर

क्लीनर स्थापना शुरू करने से पहले शारीरिक रूप से पावर स्रोत पर कन्वेयर को लॉक करें और टैग करें।

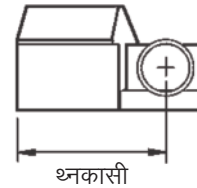


जरूरत के उपकरण:

- टेप मेजर
- 3/4" (19mm) रिच
- 3/4" (19mm) सॉकेट के साथ रैचेट
- पेंचकस
- (2) 6" C-क्लैप (मॉउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाने के लिए वैकल्पिक)
- लेवल (बेल्ट का पता लगाने के लिए विकल्प)
- स्थायी मार्कर
- कटिंग टार्च और/या वेल्डर
- स्क्वायर (बेल्ट के समानांतर ब्लेड सेट करने के लिए)

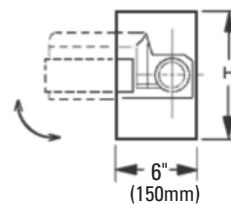
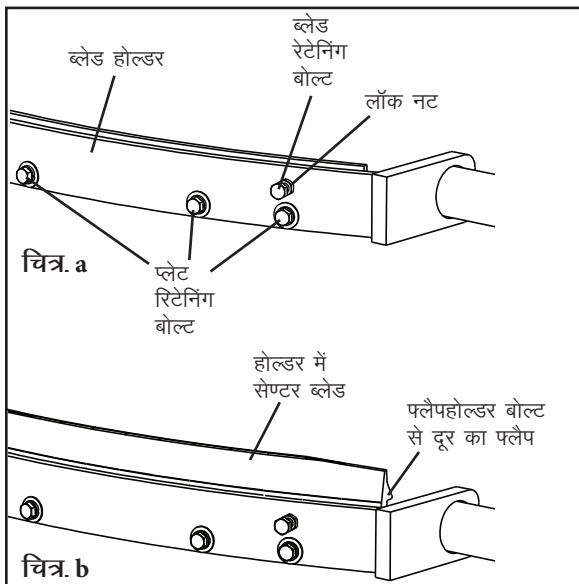
शुरू करने से पहले:

- अपने एप्लीकेशन के लिए आवश्यक ब्लेड प्रकार की दोबारा जाँच करें:
F-ब्लेड – मैकेनिकल स्प्लेस्ड बेल्ट के लिए।
C-ब्लेड – फ्लेक्सको सॉलिड प्लेट के लिए मैकेनिकली कटा हुआ और वल्केनाइज्ड बेल्ट।
- च्यूट माउंटिंग के लिए एक्सेस छेद में कटौती करना आवश्यक है। दायीं ओर एक्सेस होल आयाम देखें।
- कटिंग टार्च का उपयोग करते समय सभी सुरक्षा सावधानियों का पालन करें।
- यदि वेल्डिंग करते हैं, तो वेल्ड स्पैटर से सभी फास्टरनर थ्रेड्स को बचाये।
- क्लीनर क्लीयरेंस आवश्यकताओं के लिए दायीं ओर का चार्ट देखें।



क्लीनर क्लीयरेंस आवश्यकताएँ

U क्लीनर का आकार		थनकासी	
in.	mm	in.	mm
18"	450	6	155
24"	600	7	180
30"	750	8	205
36"	900	8	205
42"	1050	9 1/4	235
48"	1200	10 1/2	270
54"	1350	10 3/4	275
60"	1500	10 3/4	275
72"	1800	10 3/4	275
84"	2100	10 3/4	275
96"	2400	10 3/4	275



च्यूट माउंटिंग एक्सेस होल डायमेंशंस

बेल्ट की चौड़ाई	H आयाम
18" - 42" (450-1050mm)	8" (200mm)
48" - 96" (1200-2400mm)	10" (250mm)

पोल में ब्लेड इनस्टॉल करें:

- ब्लेड रेटेनिंग बोल्ट पर दोनों लॉकनट्स को ढीला करें। ब्लेड रेटेनिंग बोल्ट को 8 बार घुमाये (चित्र. a)।
- सभी प्लेट रेटेनिंग बोल्ट को ढीला करे (लेकिन हटाए नहीं) (चित्र. b)।
- चित्र. b. में दिखाए अनुसार नया ब्लेड स्थापित करें। ब्लेड पर प्लैप को ब्लेडहोल्डर स्कू से दूर होना चाहिए।
- ब्लेड को होल्डर के केंद्र में रखे।
- सभी प्लेट रेटेनिंग स्कू को कस लें।
- ब्लेड रेटेनिंग स्कू को 8 बार घुमाये और ब्लेड रेटेनिंग स्कू लॉकनट्स को कसिये।

स्थापना निर्देश

U-प्रकार® सेकेंडरी क्लीनर

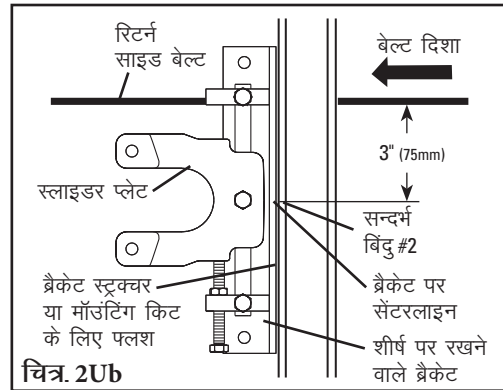
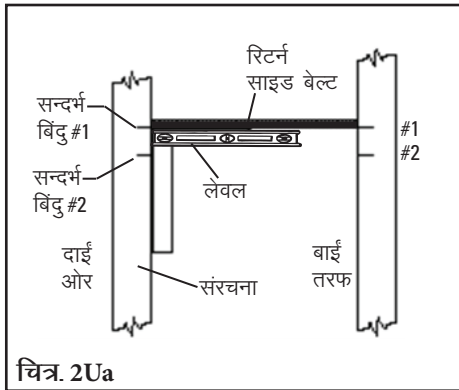
1. कन्वेयर का स्थान चुनें जहां क्लीनर इनस्टॉल किया जाएगा।

U-टाइप किसी भी स्थान पर रखा जा सकता है, जहां से कन्वेयर लाइन के नीचे बेल्ट मुख्य पुल्ली छोड़ती है (A से B तक स्थितियां देखें)। यदि एक ढलान का क्षेत्र स्नब चरखी के कारण बहुत छोटा है, तो ढलान के पीछे क्लीनर को माउंट करना आवश्यक हो सकता है (स्थिति C देखें)। च्यूट अनुप्रयोगों में सामग्री के क्लॉगिंग को रोकने के लिए क्लीनर और ढलान की दीवार के बीच न्यूनतम 6"-8" (150-200mm) की आवश्यकता होती है।

UST टेंशनर निर्देश

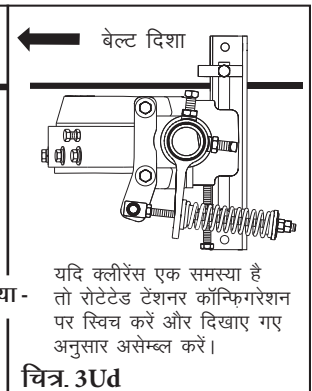
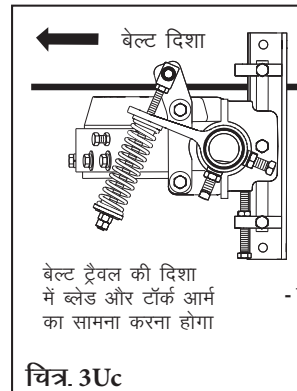
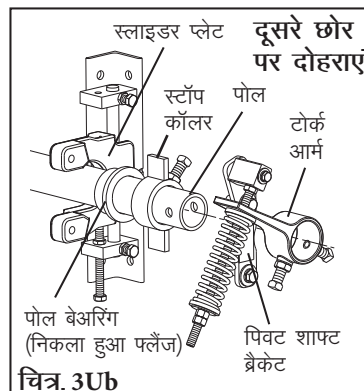
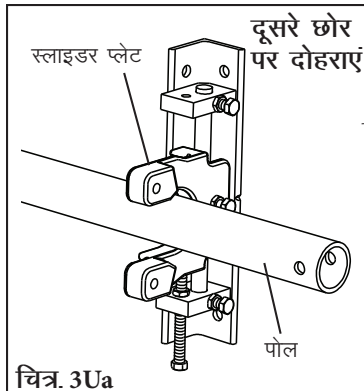
2U. मॉउंटिंग ब्रैकेट इनस्टॉल करें।

- एक लेवल का उपयोग करते हुए, संरचना के लिए बेल्ट के सही समानांतर पथ को खोजने के लिए हल्के से रिटर्न साइड बेल्ट को उठाये (किनारों पर क्यूगिंग या सैगिंग को बाहर निकालें); और संरचना पर संदर्भ बिंदु #1 को चिह्नित करें। संदर्भ बिंदु #1 से 3" (75mm) और उपाय संदर्भ बिंदु #2 (चित्र. 2Ua) को मापें। सुनिश्चित करें कि ब्रैकेट हेड पुल्ली या संरचना के दोनों तरफ एक संदर्भ बिंदु से समान दूरी पर हैं। यदि माउंट करने के लिए स्ट्रक्चर नहीं है, तो मॉउंटिंग ब्रैकेट किट को पहले इनस्टॉल करें।
- मॉउंटिंग ब्रैकेट को इस तरह केंद्र पर रेखा के निशान संरचना (चित्र. 2Ub) पर संदर्भ बिंदु #2 के अनुरूप हैं।
- इसी स्थिति में क्लैप या वेल्ड करें।



3U. स्लाइडर प्लेटों में क्लीनर पोल इनस्टॉल करें।

- दोनों तरफ स्लाइडर प्लेट में पोल एन्ड को सेट करें (चित्र. 3Ua)।
- पोल के दोनों सिरों पर पोल बेयरिंग बेल्ट (चित्र. 3Ub) से दूर निकला हुआ किनारा के साथ स्लाइड करें।
- पोल के दोनों सिरों पर स्टॉप कॉलर (चित्र. 3Ub) स्लाइड करें। इस समय न कसे।
- पोल के दोनों सिरों पर टॉर्क आर्म्स को स्लाइड करें और दोनों पिवट शाफ्ट ब्रैकेट्स को स्लाइडर प्लेट्स (चित्र. 3Ub) से जोड़ दें। ब्लेड और टॉर्क बांह का सामना या तो बेल्ट ट्रेवल (चित्र. 3Uc) की दिशा में करना चाहिए, या यदि क्लीयरेंस एक समस्या है, तो घुमाए गए टेंशनर कॉन्फिगरेशन पर स्विच करें और दिखाए गए अनुसार असेम्बल करें (चित्र. 3Ud)।
- अगले चरणों में ब्लेड को स्थिति में घुमाने की अनुमति देने के लिए ब्रैकेट के नीचे स्लाइडर प्लेट ले जाएं।

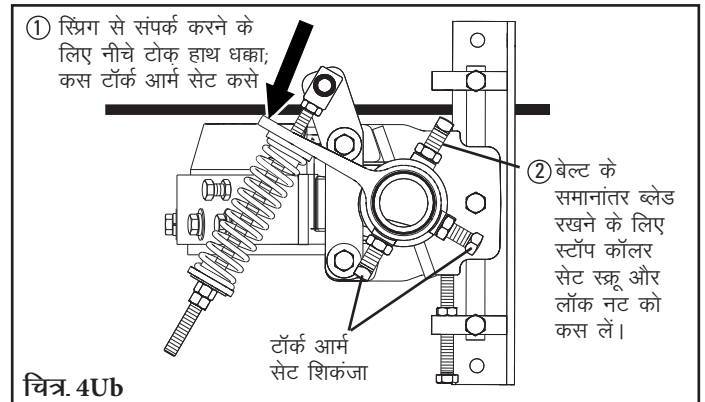
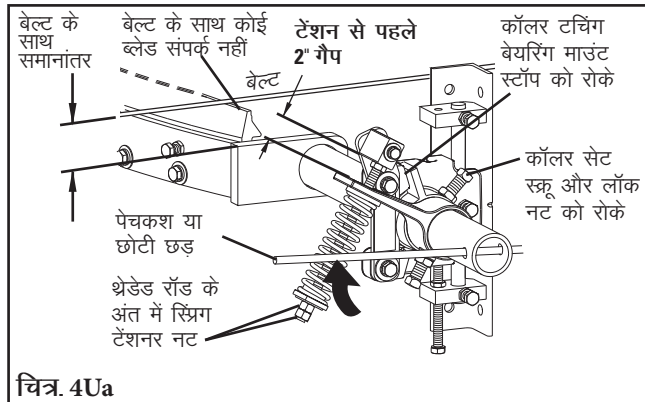


स्थापना निर्देश

U-प्रकार® सेकेंडरी क्लीनर UST टेंशनर के साथ (जारी.)

4U. टॉर्क आर्म सेट स्कू को टाइट करे।

- सिंगर टेंशनर नट को थ्रेडेड रॉड के अंत के पास ले जाना चाहिए। क्लीनर पोल के अंत में छेद के माध्यम से एक पेचकश या छोटी छड़ी डालें। पेचकश या रॉड पर धक्का दे, बेल्ट के समानांतर ध्रुव के साथ स्थिति में क्लीनर ब्लेड को घुमाएं (चित्र. 4Ua)। ब्लेड को इस समय बेल्ट को छूना नहीं चाहिए। टॉर्क आर्म और पोल ब्लॉक के बीच का अंतर लगभग 2" होना चाहिए।
- ब्लेड को बेल्ट पर केन्द्रित करें और सुनिश्चित करें कि टॉर्क आर्म, स्टॉप कॉलर, बेयरिंग और स्लाइड प्लेट दोनों तरफ एक साथ टाइट हों। फिर कसकर कॉलर सेट पेच और लॉक नट को स्टॉप कॉलर टच के साथ माउंट माउंट स्टॉप को बेल्ट के समानांतर रखें, और पेचकश या रॉड को हटा दें।
- सिंगर से संपर्क करने के लिए नीचे टॉर्क आर्म को दबाएं और क्लीनर के दोनों किनारों पर टॉर्क आर्म सेट कसे और लॉक नट्स को कस लें (चित्र. 4Ub)।

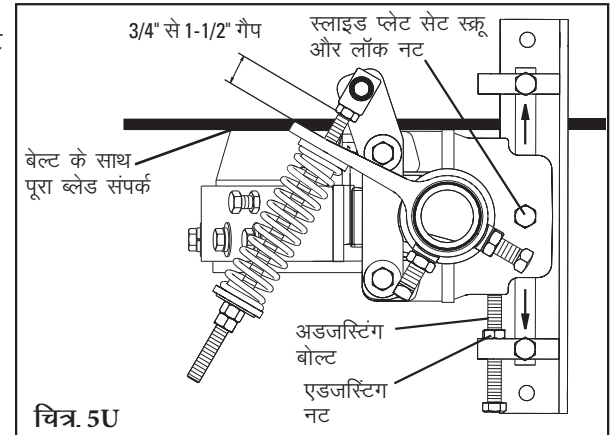


5U. बेल्ट को ब्लेड में एडजस्ट करे।

- स्लाइड प्लेट सेट स्कू को कसे और लॉक नट। एडजस्टिंग बोल्ट को ऊपर या नीचे (चित्र. 5U) को बदलकर एडजस्ट करें।
- ब्लेड को या तो ऊपर या नीचे समायोजित करें जब तक कि दोनों ब्लेड एंड और केंद्र बेल्ट के साथ पूर्ण संपर्क न बना ले। यदि संभव हो, तो पुरे बेल्ट के संपर्क के लिए क्लीनर के दोनों किनारों को एक ही समय में बेल्ट तक समायोजित करें (एक तरफ से अधिक तनाव की संभावना कम कर देता है)।

महत्वपूर्ण: कुछ मामलों में, अनियमित बेल्ट घिसाव या कपिंग के कारण, दोनों पक्षों पर स्वतंत्र रूप से फाइनल एडजस्ट करना आवश्यक हो सकता है।

- सही स्थिति में ब्लेड को सुरक्षित करने के लिए बोल्ट को समायोजित करने पर लॉक नट को कसें। इसके अलावा स्लाइड प्लेट सेट स्कू और लॉक नट्स को कस लें।



अडजस्टिंग नट्स		सिंगर लेंथ चार्ट (UST टेंशनर्स के साथ क्लीनर के लिए)							
		ब्लेड की चौड़ाई		बैंगनी सिंगर		सिल्वर सिंगर		सफेद सिंगर	
		in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
	टॉर्क आर्म के ऊपर से वॉशर के ऊपर तक	18	450	6 1/8	154	6 3/8	160	6 3/8	162
		24	600	5 7/8	148	6 1/4	148	6 1/4	160
		30	750	5 1/2	140	6 1/8	156	6 1/4	158
		36	900	5 3/8	136	6	152	6 1/8	156
		42	1050	5	128	5 7/8	150	6 1/8	154
		48	1200	N/A	N/A	5 3/4	146	6	152
		54	1350	N/A	N/A	5 5/8	142	5 7/8	150
		60	1500	N/A	N/A	5 1/2	140	5 7/8	150
		72	1800	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2	140
		84	2100	N/A	N/A	N/A	N/A	5 3/8	136
		96	2400	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/4	132

चित्र. 6U

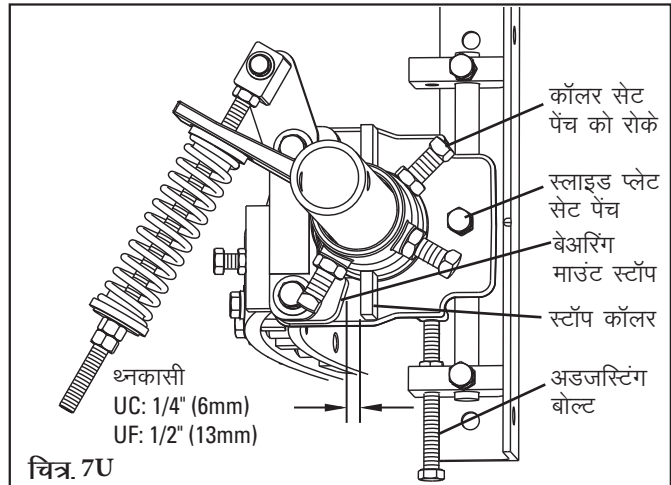
6U. ब्लेड टेंशनर सेट करे।

- निर्धारित लंबाई (चित्र. 6U) के लिए सिंगर की लंबाई निर्धारित करें। थ्रेडेड रॉड पर कसने वाले सिंगर टेंशनर। **महत्वपूर्ण:** हमेशा सुनिश्चित करें कि ब्लेड और बेल्ट के बीच समान संपर्क है।
- यदि ब्लेड किनारों और केंद्र पर बेल्ट के साथ पूर्ण संपर्क में नहीं है, तो क्लीनर की पोल को ऊपर या नीचे करे और फिर से टेंशन डालें।
- कृपया ध्यान दें, जब पूरी तरह से टेंशन हो तो टॉर्क आर्म और पिवट ब्लॉक (चित्र. 5U) के बीच लगभग 3/4" से 1-1/2" जगह होनी चाहिए।

U-प्रकार® सेकेंडरी क्लीनर UST टेंशनर के साथ (जारी.)

7U. ब्लेड को रोकें।

UF क्लीनर के लिए स्टॉप कॉलर और बॉटम बेअरिंग माउंट स्टॉप के बीच 1/4" (6mm) की निकासी के लिए दोनों स्टॉप कॉलर सेट करें, या UC क्लीनर के लिए 1/2" (13mm) (चित्र. 7U)। यह ब्लेड को बेल्ट में जाने से रोकने के लिए है। सेट स्कू और लॉक नट को कस ले।



संचालन से पहले की जांच सूची और परीक्षण

संचालन से पहले की जांच सूची

- दुबारा जांच करें कि सभी फास्नर्स उचित ढंग से कसे गए हैं
- पोल कैप जोड़ें
- क्लीनर पर सभी स्प्लायड लेबलों को लगाए
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समाग्री और उपकरणों को बेल्ट और कन्वेयर क्षेत्र से हटा दिया गया है।

कन्वेयर की चाल का परीक्षण करें

- कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें
- अनुशंसित लंबाई (उचित टेंशनिंग) के लिए टेन्शनर स्प्रिंग की जांच करें
- आवश्यकतानुसार समायोजन करें

नोट: चलते समय क्लीनर को देखें कि वह उचित ढंग से प्रदर्शन कर रहा है ताकि समस्याओं का पता लगाया जा सके या जब जरूरत हो बाद में समायोजन किये जा सकें।

हमारी वेबसाइट पर जाएँ या अधिक जानने के लिए अपने स्थानीय वितरक से संपर्क करें।

No.9, New Door No.51, Anna Salai, Nagalkeni, Pammal, Chrompet, Chennai- 600044, India

Ph: 044-48566761/62, E-mail: info.india@flexco.com, Visit us at www.flexco.com