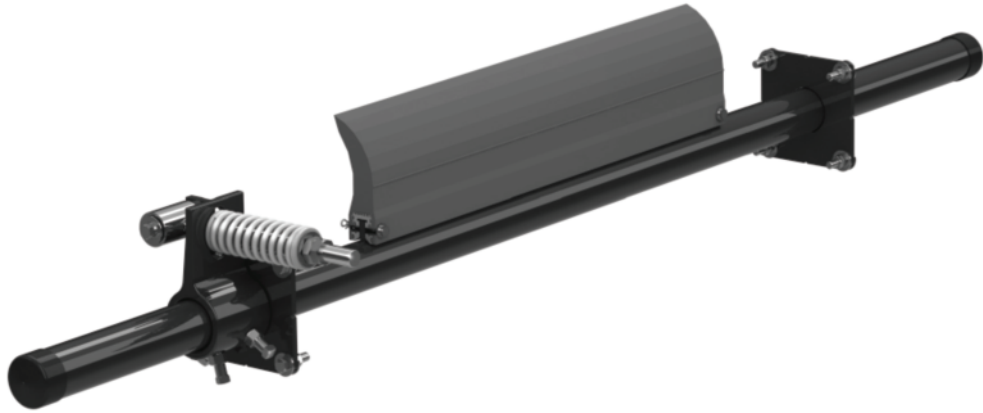


# MSP प्रीक्लीनर

स्थापना, संचालन  
और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल..... 1-8

English Manual..... 9-16

## सेक्शन 3 – पूर्व-स्थापना चेक और विकल्प

---

### 3.1 चेकलिस्ट

- जांचें 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 (देखें 3.3 – वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण)
  - क्या अवरोधक हैं जिन्हें क्लीनर स्थान समायोजन की आवश्यकता हो सकती है (देखें 3.2 – क्लीनर स्थान समायोजन)

## सेक्शन 3 – पूर्व-स्थापना चेक और विकल्प (जारी.)

### 3.2 क्लीनर स्थान समायोजन

कुछ अनुप्रयोगों में वांछित स्थान को बाधित करने वाली स्थायी बाधाओं के कारण प्रीक्लीनर पोल के स्थान को संशोधित करना आवश्यक है। पोल स्थान को स्थानांतरित करना आसानी से किया जा सकता है और जब तक "C" आयाम बनाए रखा जाता है, तब तक क्लीनर के प्रदर्शन में बाधा नहीं होती है।

**नोट:** निम्नलिखित उदाहरण में हम "Y" दिशा में ध्रुव स्थान को कम करेंगे, लेकिन उसी विधि को "X" दिशा में भी लागू किया जा सकता है।

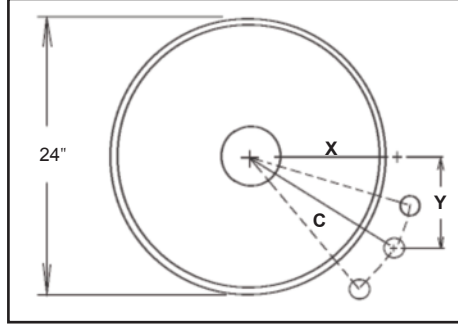
कन्वेयर स्थिति:

पुली व्यास: 24"

X=12"

Y=9"

C=15"



1. दिए गए स्थान आयामों को निर्धारित करें और आवश्यक परिवर्तन को परिभाषित करें। दिए गए X & Y आयामों के ले आउट के बाद पोल और टेंशनिंग सिस्टम की पर्याप्त निकासी के लिए आवश्यक संशोधन की दूरी निर्धारित करें। (उदाहरण में हम समर्थन संरचना को खाली करने के लिए पोल 2" को कम करने का निर्णय लेते हैं।)
2. ज्ञात आयामों को लिखिए। अब हम तीन आवश्यक आयामों में से दो को निर्धारित कर सकते हैं जो हमें तीसरे को खोजने की अनुमति देगा। हम जानते हैं कि हम "C" आयाम को बदल नहीं सकते हैं, इसलिए यह वही रहेगा। इसके अलावा, हमें "Y" आयाम 2" में इकाई को कम करना आवश्यक है, इसलिए हम दिए गए "Y" आयाम में 2" जोड़ते हैं।

X = ?"

Y = 9 + 2 = 11"

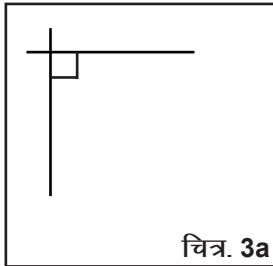
C = 15"

3. अंतिम आयाम निर्धारित करें। एक सपाट ऊर्ध्वाधर सतह पर, एक स्तर का उपयोग करके, एक क्षैतिज रेखा और एक ऊर्ध्वाधर रेखा खींचकर एक सही त्रिकोण (चित्र. 3a) बनाते हैं। निर्धारित "Y" आयाम और निशान (चित्र. 3b) इंटरसेक्शन से नीचे मापें। संशोधित "Y" चिह्न पर शुरू होने वाले टेप माप के साथ, "X" लाइन पर टेप को सिंग करें और "C" आयाम पर चिह्नित करें जहां यह "X" रेखा (चित्र. 3c) को पार करता है। इंटरसेक्शन से "C" इंटरसेक्शन तक मापें और यह आपका नया "X" आयाम (चित्र. 3d) होगा।

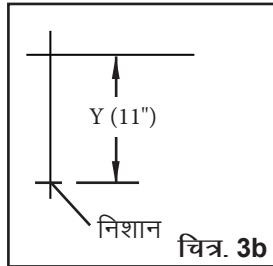
X = 10 3/16"

Y = 11"

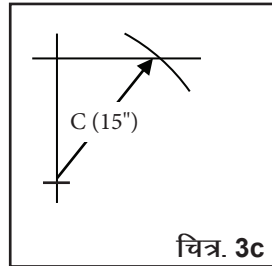
C = 15"



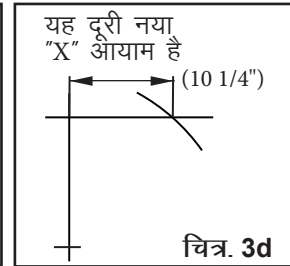
चित्र. 3a



चित्र. 3b



चित्र. 3c



चित्र. 3d

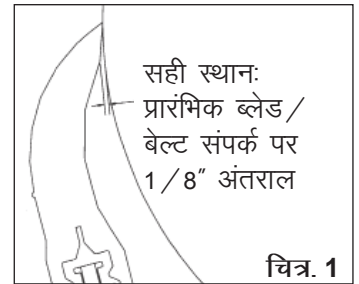
## सेक्शन 3 – पूर्व-स्थापना चेक और विकल्प (जारी.)

### 3.4 सही ब्लेड स्थापना और टेंशनिंग

उचित सफाई कुशलता और लंबे समय तक टिकाऊ जीवन के लिए, कॉनशियर™ ब्लेड को बेल्ट हेड पुली 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।

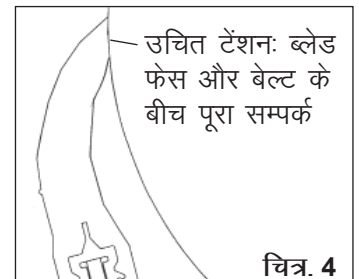
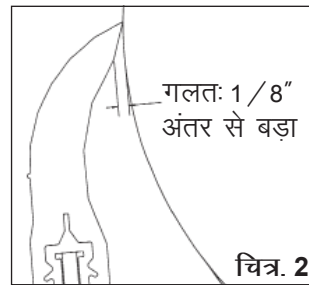
सही स्थान:

जब ब्लेड का संपर्क हेड पुली (टेंशनिंग से पहले) के खिलाफ किया जाता है, तो ब्लेड फेस के नीचे (चित्र. 1) के 1.6mm (1/16") से 3mm (1/8") गैप तक होना चाहिए।



#### संभावित समस्याएं:

- ध्रुव स्थान बहुत दूर है – प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट संपर्क अंतराल 1/8" (चित्र. 2) से बड़ा होगा। यदि ब्लेड सही ढंग से तनावपूर्ण है तो यह पूरी तरह से खराब होने से पहले पिलप हो सकता है। यदि तनाव बहुत हल्का हो, तो यह “मुस्कान प्रभाव” को जल्दी से विकसित करें और ठीक से साफ न करें।
- पोल लोकेशन बहुत अंदर की तरफ है – यदि प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट स्पर्क (चित्र. 3) में कोई गैप नहीं, तो ब्लेड का टिप बेल्ट के साथ सम्पर्क में नहीं आ रहा है। इस मामले में, ब्लेड दूर होगा और अपने शीयरिंग (सफाई) प्रभाव को खो देगा। ब्लेड टिप पर एक फ्लैप भी विकसित करेगा जो समग्री को फंसा सकता है।



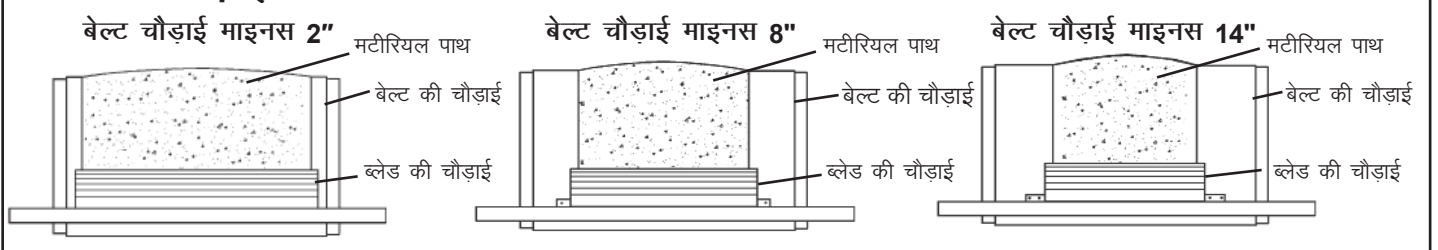
#### उचित टेंशनिंग:

जब तक गैप जाता नहीं है (चित्र. 4) तब तक ब्लेड टेंशंड होना चाहिए।

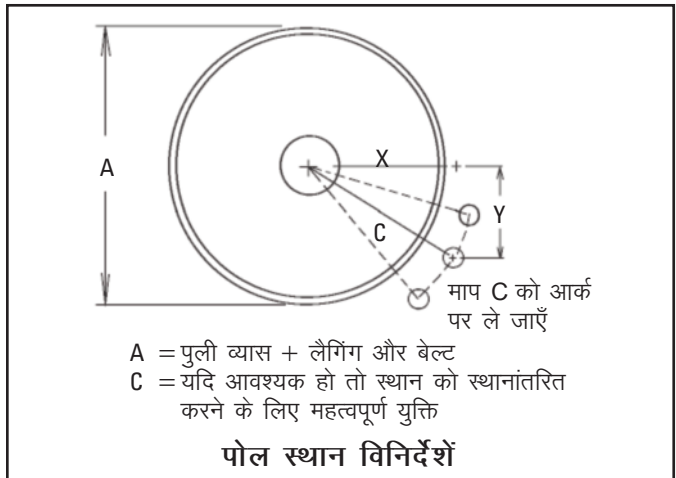
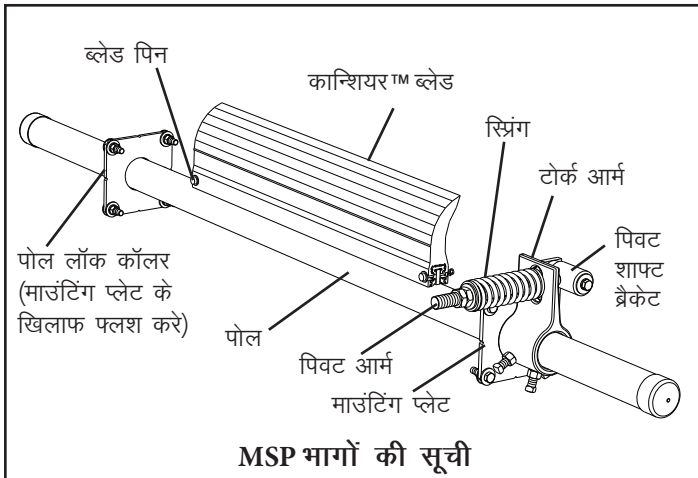
#### “सामग्री पाथ” विकल्प

उचित सफाई और कम ब्लेड री टेंशनिंग के लिए, क्लीनर ब्लेड की चौड़ाई बेल्ट के मटीरियल आकार की होनी चाहिए। मटीरियल पाथ खास तौर पर बेल्ट चौड़ाई के सेंटर 2/3 होता है। मटीरियल पाथ से थोड़ा चौड़ा ब्लेड चुन के डिफ्रेंशियल ब्लेड खराबी कम हो सकती है जो ब्लेड री टेंशनिंग रख रखाव को कम करता है और साथ ही ब्लेड बदलाव की फ्रीक्वेंसी को कम करता है।

#### ब्लेड की चौड़ाई बेल्ट के मटीरियल पाथ से मैच करें



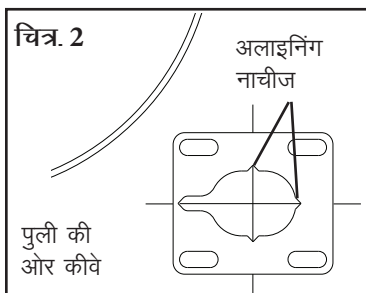
## सेक्शन 4 – स्थापना निर्देश – MSP प्रीक्लीनर



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

1. सही पोल स्थिति का पता लगाएं। आयाम A को मापें और निर्धारित करें (ऊपर दिए गए निर्देश देखें)। दाईं ओर स्थित पोल स्थान चार्ट पर आयाम A खोजें और आयाम X, Y और C का निर्धारण करें, पुली शाफ्ट आयाम X और निशान के केंद्र से क्षैतिज रूप से मापें। उस निशान से, एक लंबी ऊर्ध्वाधर रेखा नीचे खींचो, फिर आयाम Y को मापें और चिह्नित करें। यह क्लीनर पोल के केंद्र के स्थान को इंगित करता है। दोनों पक्षों को मापें और चिह्नित करें। नोट: यदि स्थान बाधित है, तो आयाम सी का उपयोग करें। C और एक खुली स्थिति खोजने के लिए पुली शाफ्ट के केंद्र से एक आर्क पर चलते हैं। आयाम C को लगातार पोल का पता लगाने के लिए स्थिर रहना चाहिए (ऊपर का चित्र देखें)। नोट: ओपन हेड इस्टॉल के लिए, पहले संरचना में बढ़ते समर्थन सामग्री जोड़ें।

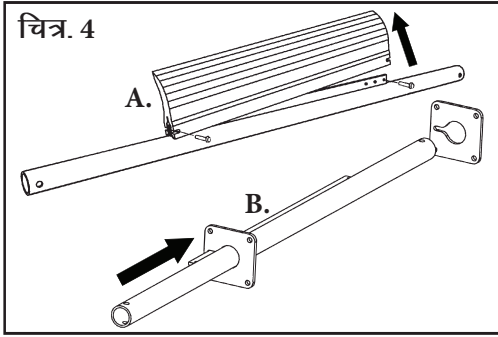
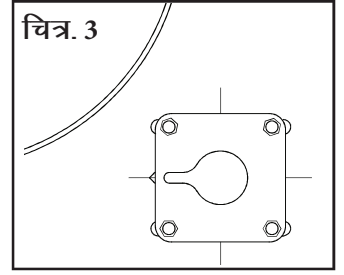
2. माउंटिंग प्लेट होल्स को चिह्नित करें और काटें। इंस्ट्रक्शन पैकेट में दिए गए माउंटिंग प्लेट टेम्पलेट का उपयोग करते हुए, चूट पर बड़े पोल एक्सेस होल को रखें, होल की रेखाओं को लेआउट लाइनों के साथ संरेखित करें। पुली की ओर अहम रास्ता रखें। पोल कटआउट और माउंटिंग होल्स (चित्र. 2) का पता लगाएं। चूट के दोनों तरफ होल्स को काटें। नोट: आवश्यक होने पर बाद के समायोजन के लिए हॉल कट आउट्स को स्लॉट किया जाता है।



पोल स्थान चार्ट			
A	X	Y	C
16	7 1/8	9	11 1/2
17	7 7/8	9	12
18	8 1/4	9	12 1/4
19	9	9	12 3/4
20	9 3/8	9	13
21	10	9	13 1/2
22	10 3/4	9	14
23	11 3/8	9	14 1/2
24	12	9	15
25	12 5/8	9	15 1/2
26	13 1/4	9	16
27	13 7/8	9	16 1/2
28	14 3/8	9	17
29	15	9	17 1/2
30	15 5/8	9	18
31	16 1/8	9	18 1/2
32	16 3/4	9	19
33	17 1/4	9	19 1/2
34	17 7/8	9	20
35	18 3/8	9	20 1/2
36	19	9	21
37	19 1/2	9	21 1/2
38	20	9	22
39	20 5/8	9	22 1/2
40	21 1/8	9	23
41	21 3/4	9	23 1/2
42	22 1/4	9	24

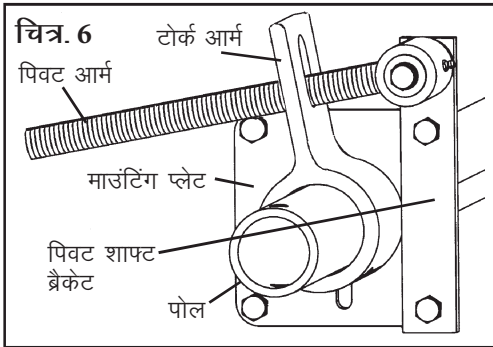
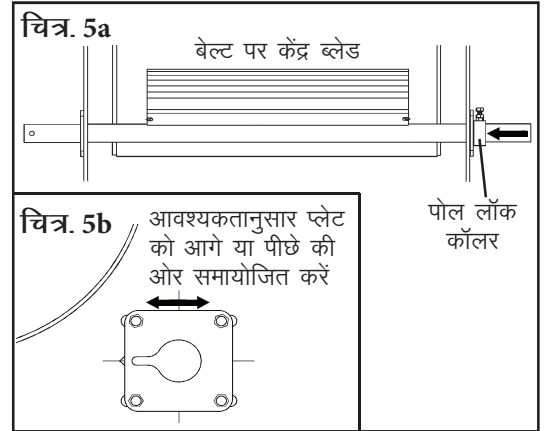
## सेक्शन 4 – स्थापना निर्देश – MSP प्रीक्लीनर

3. माउंटिंग प्लेटों को स्थापित करें। प्रदान किये गए बोल्ट्स के साथ माउंटिंग प्लेट्स को बोल्ट करें। स्लॉटिड होल्स में प्लेट्स को सेंटर करें और बोल्ट्स कस (चित्र. 3).



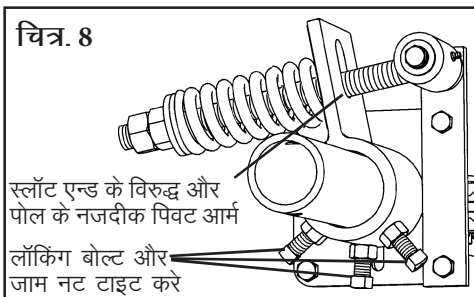
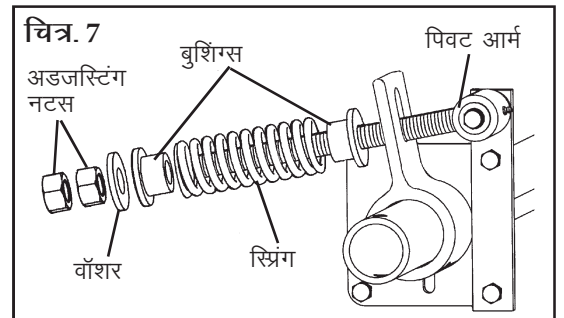
4. पोल स्थापित करें। पोल से ब्लेड पिन और ब्लेड दोनों निकालें और माउंटिंग प्लेट (चित्र. 4) के माध्यम से पोल डालें।

5. बेल्ट पर क्लीनर केंद्र पर रखें और जगह में लॉक कर। दोनों ब्लेड पिन के साथ ब्लेड को पुनर्स्थापित करें। बेल्ट पर ब्लेड को केंद्र में रखें और माउंटिंग प्लेट तक (चित्र. 5a) पोल पर पोल लॉक कॉलर को स्थापित करें (टेंशनर के लिए प्रयोग किये जाने वाले एन्ड के विपरीत एन्ड पर)। ब्लेड को बेल्ट तक घुमाएं और यह जांच लें कि ब्लेड पुली फेस के तहत पर वर्ग है। यदि नहीं, तो एक तरफ एक माउंटिंग प्लेट को ढीला करें और प्लेट को आगे या पीछे की ओर समायोजित करें ताकि ब्लेड को पुली तक ले जा सके, और बोल्ट को फिर से कस लें (चित्र. 5b).



6. QMT स्प्रिंग टेंशनर स्थापित करें। पिवट रॉड से अडजस्टिंग नट, बुशिंग और स्प्रिंग को हटा दें। टॉर्क आर्म में स्लॉट के जरिए पिवट आर्म डालें। पोल एन्ड पर टॉर्क आर्म को स्लाइड करें (सुनिश्चित करें कि ब्लेड को टेंशन देने के लिए आर्म की रोटेशन सही है) और इसे तब तक घुमाएं जब तक कि पिवट शाफ्ट ब्रैकेट इच्छित बोल्ट होल्स (चित्र. 6) के साथ लाइन हो जाए। माउंटिंग प्लेट से बोल्ट, नट और वाशर निकालें और पिवट शाफ्ट ब्रैकेट और माउंटिंग प्लेट के माध्यम से दुबारा लगाएं।

7. स्प्रिंग असेम्बली को फिर से लगाएं। पिवट आर्म पर स्प्रिंग, वॉशर और बुशिंग्स को स्लाइड करें और दो अडजस्टिंग नट को मोड़ें ताकि पिवट आर्म के लगभग 1/4" नट (चित्र. 7) के ऊपर दिखाई दे रहा हो।



8. ब्लेड को बेल्ट पर टेंशन करें। जब तक वे बेल्ट से संपर्क नहीं करते तब तक ब्लेड घुमाएं। टॉर्क आर्म पर स्प्रिंग बुशिंग पलैट को पकड़ के, तब तक टॉर्क घुमाएं जब तक पिवट आर्म पोल के नजदीक स्लॉट के एन्ड के विरुद्ध है। टॉर्क आर्म पर लॉकिंग बोल्ट और जैम नट्स को कस लें (चित्र. 8)। नोट: टॉर्क आर्म माउंटिंग प्लेट के खिलाफ होना चाहिए।

## सेक्शन 4 – स्थापना निर्देश – MSP प्रीक्लीनर

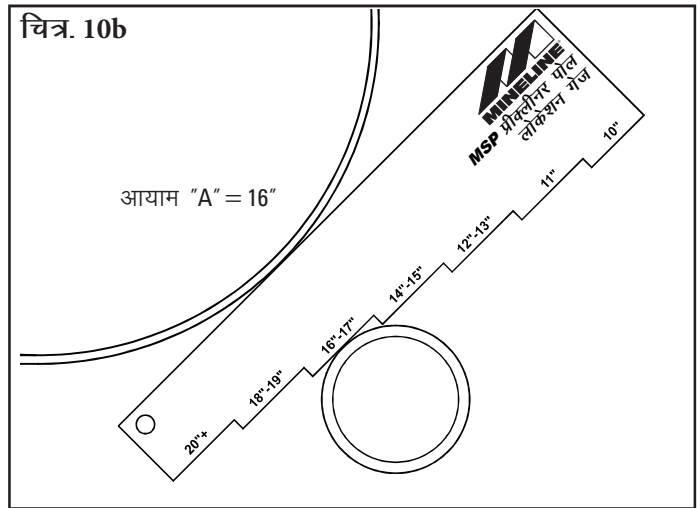
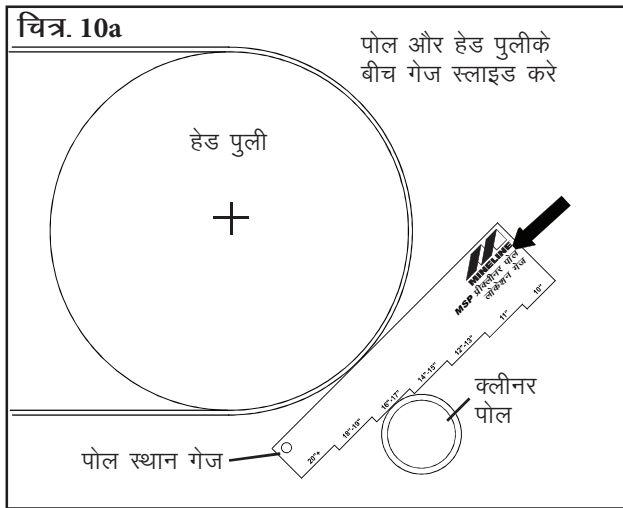
9. सही ब्लेड टेंशन निर्धारित करें। बेल्ट चौड़ाई के लिए आवश्यक स्प्रिंग लंबाई के लिए पिवट शाफ्ट ब्रैकेट पर चार्ट देखें। पोल के पास टॉर्क आर्म स्लॉट के एन्ड में पिवट आर्म को हल्के से खींचें और जब तक आवश्यक स्प्रिंग लंबाई (चित्र. 9) प्राप्त न हो जाए तब तक अडजस्टिंग नट्स को मोड़ें। जाम नट को कस लें।

**चित्र. 9**

ब्लेड की चौड़ाई	बैंगनी स्प्रिंग	सफेद स्प्रिंग	गोल्ड स्प्रिंग
16"	5 1/4"	6 1/4"	N/A
22"	4 3/4"	6 1/8"	N/A
28"	4 1/8"	5 7/8"	N/A
34"	N/A	5 3/4"	6 1/8"
40"	N/A	5 5/8"	6 1/8"
46"	N/A	5 1/2"	6"
52"	N/A	5 3/8"	5 7/8"
58"	N/A	5 1/8"	5 7/8"
64"	N/A	5"	5 3/4"
70"	N/A	4 7/8"	5 5/8"
76"	N/A	N/A	5 5/8"
82"	N/A	N/A	5 1/2"
88"	N/A	N/A	5 1/4"
94"	N/A	N/A	5 1/8"
100"	N/A	N/A	5 1/8"
106"	N/A	N/A	5"

शेडिंग पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प दिखाता है।

10. सही पोल स्थान की पुष्टि करें। क्लीनर स्थापित होने के बाद, पोल स्थान गेज (निर्देश पैकेट में प्रदान की गई) को क्लीनर पोल और पुली के बीच स्लाइड करें, जब तक कि यह एक कदम पर नहीं रुकता (चित्र. 8a)। उस फ्लैट क्षेत्र को पढ़ें जहां पोल आराम कर रहा है (चित्र. 8b)। यह व्यास चरण 1 में प्रयुक्त आयाम ए के बराबर होना चाहिए। नोट: यदि पोल स्थान गेज पर रीडिंग व्यास चरण 1 में समान नहीं है, तो "C" आयाम की जांच करें और तदनुसार सही करें।



- क्लीनर का टेस्ट रन करें। कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें। उचित टेंशनिंग के लिए स्प्रिंग की लंबाई की जांच करें। आवश्यकतानुसार समायोजन करें।

### 5.1 संचालन से पहले की जांच सूची

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

### 5.2 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।