

अमीगो™

सुरक्षा और ऑपरेशन मैनुअल



! चेतावनी

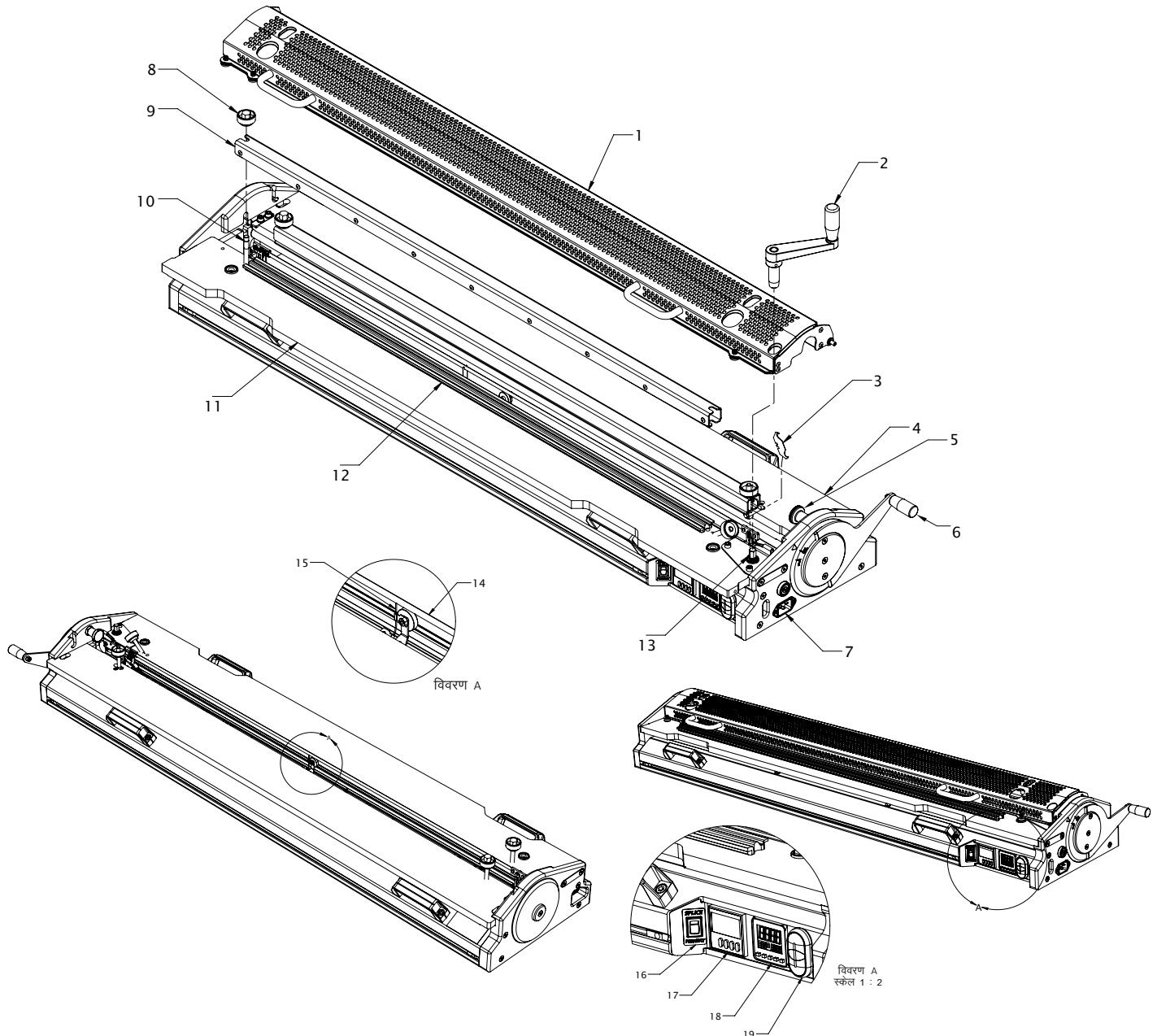
इस उपकरण के अनुचित या असुरक्षित उपयोग के परिणामस्वरूप गंभीर शारीरिक चोट लग सकती है! इस मैनुअल में उत्पाद के कार्य और सुरक्षा के बारे में महत्वपूर्ण जानकारी है। इस टूल को चलाने से पहले कृपया इस मैनुअल को पढ़ें और समझें। उपकरण का उपयोग करने से पहले कृपया इस मैनुअल को अन्य उपयोगकर्ताओं और स्वामियों के लिए उपलब्ध रखें। इस मैनुअल को सुरक्षित स्थान पर संग्रहित किया जाना चाहिए।

*पेटेंट संख्या: US 8,770,253 B2, अन्य पेटेंट अनिर्णीत (पेंडिंग)

विषयसूची

मुख्य घटक अमीगो™	3
विवरण	4
मशीन स्पेसफैशन्ज	4
सामान्य सुरक्षा नियम	5
उपयोग के लिए तैयार करें	7
मशीन सेट अप	8
प्लैटन स्टॉप सेट अप	10
स्प्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें	14
स्प्लाइस के लिए तैयार करें	23
स्प्लाइस	27
परिचालन मानक (ऑपरेटिंग प्रोसिजर्स)	37
सर्विस और रखरखाव	38
समस्या निवारण	48
प्रतिस्थापन भागों	51
गारंटी	53

મુખ્ય ઘટક અમીગા™



- | | | | |
|----------------------------|--------------------|----------------------|------------------------|
| 1. રક્ષક | 6. એવ્ચુએટિંગ લીવર | 11. સ્થિર પ્લેટન | 16. તાપ મોડ સિવચ |
| 2. કટર ક્રેંક | 7. પાવર ઇનલેટ | 12. બેલ્ટ ટેમ્પલેટ | 17. ઘડી |
| 3. કટિંગ બ્લેડ | 8. વલૈપ થંબ નટ | 13. કટર ડ્રાઇવ શાપ્ટ | 18. તાપમાન નિયંત્રક |
| 4. ઘૂમને વાળા પ્લેટિન | 9. બેલ્ટ વલૈપ બાર | 14. એમિટર | 19. સ્ટાર્ટ/સ્ટોપ સિવચ |
| 5. લોકિંગ પિન કો સિટથ કરેં | 10. વલૈપ સ્ટડ | 15. થર્મોકપલ | |

FLEXCO

विवरण

अमीगो™ को थर्मोप्लास्टिक मोनोलि�थिक कन्वेयर बेल्ट को काटने और विभाजित करने के लिए डिजाइन किया गया है। इस मशीन का उपयोग करके तनाव प्रेरित या सकारात्मक ड्राइव की आवश्यकता वाले बेल्ट को फैब्रीकेट किया सकता है।

एकीकृत बेल्ट कटर का उपयोग करके बेल्ट सिरों को स्प्लाइसिंग के लिए तैयार किया जाता है। विनिमेय इन्टरचेंजबल टेम्प्लेट के कारण पॉसिटिव ड्राइव बेल्ट की लंबाई और पिच को सटीक काटने पर सुनिश्चित करते हैं। प्रीहीटिंग बेल्ट संलग्न संरक्षित हीट जोन (गरम क्षेत्र) के अंदर समाप्त होती है, जो परिवेश के तापमान की एक विस्तृत विधिधाता में गुणवत्ता को दोहराने योग्य

स्प्लाइस सुनिश्चित करती है। एकीकृत संपर्क रहित हीटिंग बेल्ट सिरों की पिघली हुई मात्रा को नियंत्रित करने की अनुमति देता है।

गुणवत्ता वाले जोड़ को सुनिश्चित करने के लिए अक्सर एक मिनट से भी कम की जोड़ गर्मी/हीट की आवश्यकता होती है। हीट सोस यूनिट के अंदर वापस आ जाता है और जल्दी से एक साथ ठंडा हो जाता है क्योंकि पिघला हुआ बेल्ट सिरों को एक साथ जोड़ देता है। अमीगो™ स्थान के साथ-साथ वर्कशॉप में काम करने के लिए एक आदर्श मशीन है। कार्यरथल से आने-जाने के लिए सुविधाजनक आवाजाही के लिए एक परिवहन मामला शामिल है।

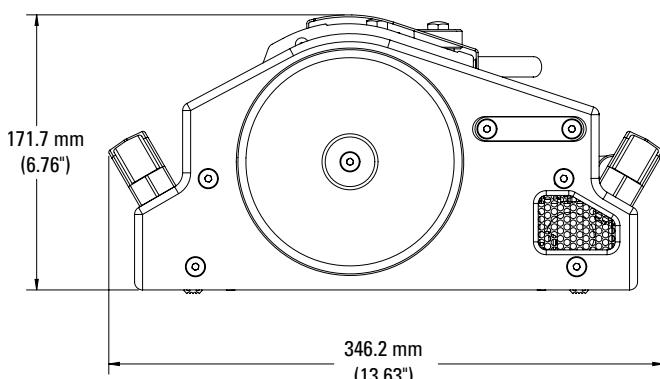
मशीन निर्दिष्टीकरण

आयाम

अमीगो™ आयाम सूचना		
	L x W x H, mm (in)	वजन, kg (lb)
मशीन	1425 mm (56.1") x 315 mm (12.4") x 170 mm (6.7")	38.5 kg (85 lb)
ट्रांसफोर्ट केस (अतिरिक्त टेम्प्लेट और समर्थन उपकरण शामिल हैं)	1700 mm (66.9") x 490 mm (19.3") x 385 mm (15.2")	36.3 kg (80 lb)
टोटल / कुल		74.8 kg (165 lb)

दार्शन

- अधिकतम बेल्ट चौड़ाई: 1067 mm (42")
 - न्यूनतम बेल्ट लंबाई: 900 mm (36")
 - अधिकतम बेल्ट मोटाई: 4 mm* (0.157")
- *स्प्लाइसिंग के लिए – ध्यान दें! 4 उत्तर से अधिक के बेल्ट को विभाजित किया जा सकता है लेकिन अधिकतम मोटाई सामग्री संरचना पर कुछ हद तक निर्भर है।



नियुक्तीय लक्षणे

- 1-फेस 115 vac 15 amps
- 1-फेस 230 vac 7.5 amps
- 1750 वाट्स

परिचालन की स्थिति

- परिवेश का तापमान: -20°C से $+40^{\circ}\text{C}$ (4°F से $+104^{\circ}\text{F}$)
- न्यूनतम मशीन तापमान: -10°C (14°F)
- गैर-संघनक / गैर-टुकड़े करने वाली आर्द्रता
- मशीन निकासी (न्यूनतम): 300 mm (12") आसपास की मशीन
- केवल घर के अंदर उपयोग हेतु

भंडारण और परिवाहन की स्थिति (स्टोरेज एंड ट्रांसपोर्टेशन)

- परिवेश का तापमान: -25°C से $+65^{\circ}\text{C}$ (-13°F से 149°F)
- गैर-संघनक / गैर-टुकड़े करने वाली आर्द्रता

सामान्य सुरक्षा नियम - इन निर्देशों को सहेजे

सिग्नल शब्दः:

"खतरा" एक आसन्न खतरनाक स्थिति को इंगित करता है, जिसे अगर टाला नहीं गया, तो मृत्यु या गंभीर चोट लग सकती है। यह संकेत शब्द सबसे चरम स्थितियों तक सीमित है।

"चेतावनी" एक संभावित खतरनाक स्थिति को इंगित करता है, जिसे अगर टाला नहीं गया, तो मृत्यु या गंभीर चोट लग सकती है।

"सावधान" एक संभावित खतरनाक स्थिति को इंगित करती है, जिसे यदि टाला नहीं गया, तो इसके परिणामस्वरूप मामूली या मध्यम चोट लग सकती है। इसका उपयोग असुरक्षित प्रथाओं के प्रति सचेत करने के लिए भी किया जा सकता है।

सुरक्षा प्रतीक



इस अंतरराष्ट्रीय सुरक्षा प्रतीक का उपयोग विशिष्ट सुरक्षा मामलों की पहचान करने और ध्यान आकर्षित करने के लिए किया जाता है।

सुरक्षा जानकारी

गंभीर व्यक्तिगत चोट या संपत्ति के नुकसान से बचने के लिए, निम्नलिखित सुरक्षा सावधानियों को ध्यान से पढ़ें और समझें।

1. कार्य स्थल

! खतरा

ज्वलनशील तरल पदार्थ, गैसों या धूल की उपस्थिति में बिजली उपकरण को संचालित न करें। बिजली उपकरण चिंगारी पैदा करते हैं जो धूल या धुएं को प्रज्वलित कर सकते हैं।

! सवधान

अपने कार्य क्षेत्र को साफ और अच्छी तरह से रोशनदार रखें। अव्यवस्थित बैंच और अंधेरे क्षेत्र दुर्घटनाओं को आमंत्रित करते हैं।

2. विद्युत सुरक्षा

! खतरा

अमीगोTM सिंगल इंसुलेटेड मशीन है और इसके लिए मल्टीपल वायर ग्राउंड वायर कॉर्ड और ग्राउंड वायर सप्लाई सिस्टम की जरूरत होती है। प्रदान किए गए विद्युत केबलों को संशोधित न करें। केवल स्वीकृत 20 amp न्यूनतम 115 vac, या 15 amp न्यूनतम 230 vac संरक्षित आपूर्ति सर्किट का उपयोग करें।

सुनिश्चित करें कि मशीन, पावर केबल और पावर स्रोत खड़े पानी में नहीं हैं या गीली स्थितियों के संपर्क में नहीं हैं।

अगर मशीन गीली है तो मशीन को बिजली से न जोड़ें या मशीन को संचालित न करें।

सेवा केवल एक योग्य इलेक्ट्रीशियन द्वारा की जाएगी। सेवा से पहले बिजली हटा दी जाएगी। एमिटर टैंशनिंग सिस्टम में संग्रहित यांत्रिक ऊर्जा मौजूद होती है। लॉक-आउट टैग-आउट प्रक्रियाओं का पालन करें। उचित रखरखाव प्रक्रियाओं का पालन करें। विद्युत सर्किट को संशोधित न करें।

नोट-बाह्य विद्युत आपूर्ति (एक्स्टर्नल पावर सप्लाई) डिस्कनेक्ट होने के बाद कुछ समय के लिए अवशिष्ट विद्युत शक्ति (रेसिडुअल पावर) मौजूद रहती है। जब तक बिजली की आपूर्ति (पावर सप्लाई) पूरी तरह से डिस्चार्ज न हो जाए, तब तक सेवा (सर्विस) न करें। जब तक कि नियंत्रक डिस्प्ले (कंट्रोलर डिस्प्ले) पर करंट की बत्ती न बुझे, तथा बत्ती पूरी तरह से बंद न हो जाए, तब तक प्रतीक्षा करें।

जब तक बिजली करंट पूरी तरह से हटा दी न जाय और मशीन (यनिट) पर अवशिष्ट करंट / बिजली (रेसिडुअल पावर) न दिखाई दें, तब तक कभी भी एमिटर और उसके सम्बंधित पुर्जों कॉम्पोनेंट्स को न छुएं/संपर्क करें।

! चेतावनी

बाहर का प्रयोग न करें। यह मशीन केवल इनडोर उपयोग के लिए डिज़ाइन की गई है।

हर बार उपयोग से पहले मशीन का निरीक्षण करें। सुनिश्चित करें कि मशीन और पावर केबल क्षतिग्रस्त नहीं हैं। मशीन क्षतिग्रस्त नियंत्रकों, स्विचों, एमिटर या अन्य यांत्रिक घटकों के साथ संचालित नहीं की जानी चाहिए।

परिवहन मामले में गतिविधि के दौरान सहित, हर समय मशीन के गिरने या अचांची तरह से सँभालते समय बचें।

यदि विद्युत आपूर्ति कॉर्ड क्षतिग्रस्त है, तो इसे निर्माता या उसके सेवा एजेंट से उपलब्ध एक विशेष कॉर्ड द्वारा प्रतिस्थापित किया जाना चाहिए।

3. व्यक्तिगत सुरक्षा

! चेतावनी

सुरक्षा उपकरणों का प्रयोग करें। हमेशा आंखों की सुरक्षा पहनें। उपयुक्त परिस्थितियों के लिए डस्ट मास्क, गैर-स्किड सुरक्षा जूते, कठोर टोपी, या श्रवण सुरक्षा का उपयोग किया जाना चाहिए।

सतर्क रहें, देखें कि आप क्या कर रहे हैं, और मशीन चलाते समय सामान्य ज्ञान का उपयोग करें। थके हुए या नशीली दवाओं, अल्कोहल या दवा के प्रभाव में मशीन का प्रयोग न करें। मशीनों का संचालन करते समय असावधानी का एक क्षण गंभीर व्यक्तिगत चोट का परिणाम हो सकता है।

FLEXCO

ठीक से कपड़े पहनें। ढीले कपड़े या गहने न पहनें। लंबे बाल को सम्मिलित / बाँध के रखें। अपने बालों, कपड़ों और दस्तानों को चलने वाले हिस्सों से दूर रखें। ढीले कपड़े, गहने, या लंबे बाल चलते भागों में पकड़े जा सकते हैं। मशीन को उठाने और हिलाने के लिए, या मशीन और केस को उठाने के लिए दो व्यक्तियों की आवश्यकता होती है। परिवहन मामले में चलते समय, सुनिश्चित करें कि कैस्टर लॉक और अवरुद्ध हैं और केस सुरक्षित रूप से बंधे हैं। सभी निर्देशों और चेतावनी लेबल का पालन करें।

इस उपकरण का उपयोग बच्चों या कम शारीरिक, संवेदीय या मानसिक क्षमताओं वाले व्यक्तियों या उपकरण के अनुभव और ज्ञान की कमी के साथ नहीं किया जाना चाहिए। बच्चों की निगरानी की जानी चाहिए और उन्हें उपकरण के साथ नहीं खेलना चाहिए।

4. उपयोग और देखभाल

!चेतावनी

मशीन का उपयोग करने से पहले अमीगोTM संचालन मैनुअल पढ़ें और समझें।

कट का खतरा। कट प्रतिरोधी दस्ताने पहनें। सुनिश्चित करें कि उचित कटिंग और वेल्ड स्कीविंग प्रक्रियाओं और सुरक्षा प्रथाओं का पालन किया जाता है।

गंभीर जलने का खतरा। केवल एमिटर गार्ड के साथ ही काम करें। गार्ड के समय से पहले खुलने से व्यक्तिगत चोट / जलन हो सकती है। उचित संचालन प्रक्रियाओं का निरीक्षण करें। गार्ड, वलैप बीम, एमिटर, एमिटर सपोर्ट कंपोनेंट्स, वलैम्प थंब नट, और अन्य आसन्न सतहें ऑपरेशन के दौरान और बाद में गर्म होती हैं। गार्ड और वलैप बार हटाते समय सावधान बरतें।

द्रावक (सॉल्वैंट्स) को अमीगोTM ट्रांसपोर्ट केस में संचित (स्टोर) न करें।

!सत्रधान

अमीगोTM को केवल समतल, दृढ़ सतह पर स्थित मशीन से संचालित करें।

कोई भी समायोजन करने, सहायक उपकरण बदलने, बेल्ट काटने, भंडारण या परिवहन मशीन करने से पहले बिजली के ऊपर से प्लग को डिस्कनेक्ट करें। ऐसे निवारक सुरक्षा उपाय गलती से मशीन शुरू करने के जोखिम को कम करते हैं।

कभी भी ऐसी मशीन का उपयोग न करें जो खराब हो या असामान्य रूप से काम कर रही हो। यदि मशीन असामान्य रूप से काम कर रही है, अजीब आवाज कर रही है, या अन्यथा दोषपूर्ण दिखाई देती है, तो इसका उपयोग तुरंत बंद कर दें और मरम्मत की व्यवस्था करें।

अगर स्विच ऑन या ऑफ का काम नहीं करता है, तो मशीन का इस्तेमाल न करें। कोई भी मशीन जिसे स्विच से नियंत्रित नहीं किया जा सकता है, वह खतरनाक है और इसकी मरम्मत की जानी चाहिए।

चलती भागों के गलत संरेखण या बंधन, भागों के टूटने और मशीन के संचालन को प्रभावित करने वाली किसी भी अन्य स्थिति के लिए जाँच करें। यदि क्षतिग्रस्त हो, तो उपयोग करने से पहले मशीन को सेवित कर लें।

अमीगोTM का उपयोग थर्मोप्लास्टिक मोनोलिथिक बेल्टिंग के अलावा अन्य सामग्री को काटने और विभाजित करने के लिए नहीं किया जाना चाहिए।

मशीन को साफ सुधरा रखें। मशीन के बाहर और अंदर से कोई भी तेल, ग्रीस या खाद्य उत्पाद हटा दें।

मशीन कटर सिस्टम के साथ पावर ड्राइवरों का उपयोग न करें।

सुनिश्चित करें कि स्लाइस चक्र शुरू करने से पहले टाइमर को प्रीहीट से स्लाइस समय में बदल दिया गया है। अनुपालन में विफलता के परिणामस्वरूप बेल्ट क्षतिग्रस्त होगा।

उपयोग के लिए तैयार करें

उपयोग और भंडारण के लिए आवश्यक पुर्जे

- अमीगो™ स्लाइस प्रेस
- ट्रांसपोर्ट के मामले और टो हैंडलिंग के मामले में
- बेल्ट स्काइवर
- 2 mm हैक्स होल्डर
- कटर क्रैंक हैंडल
- बेल्ट टेम्पलेट्स

अनुशासित भाग

- कटिंग ब्लेड (अतिरिक्त)
- घर्षण टेप
- एमिटर (अतिरिक्त)
- यूनिबार® कटर

सुरक्षा और PPE

- सुरक्षा चश्मा
- सेफ्टी शूज
- कट प्रतिरोधी दस्ताने
- शर्तों के अनुसार अन्य PPE



मरीन सेट अप

A1



ट्रांसपोर्ट केस खोलें और मशीन को केस में से लिफ्ट करें/उठाएं। सावधान! मशीन को उठाने और रखने के लिए दो व्यक्तियों की आवश्यकता होती है। मशीन को सम सतह पर रखें प्लैटन्स को ऊपर करते हुए और लेवल के साथ। जब तक बेल्ट कट न हो और स्प्लाइंग की तैयारी में कलैंप न हो जाए तब तक बिजली का प्रयोग न करें। सुनिश्चित करें कि पावर इनलोट, नियंत्रण और कटर क्रैंक सुलभ हैं।

A2



एकचुएटिंग लीवर को उसकी परिचालन रिथिति में घुमाएँ।

मशीन सेट आप

A3



मशीन से गार्ड निकालें।

A4



मशीन से बेल्ट क्लैप बार निकालें।

FLEXCO

B

प्लैटन स्टॉप सेट अप

B1

सुनिश्चित करें कि टेम्प्लेट और प्लैटिन प्राप्त करने वाले स्लॉट साफ और मलबे से मुक्त हैं। टेम्प्लेट दिशात्मक होते हैं और उचित दिशा में फिट होने के लिए कुंजीबद्ध होते हैं। पहले बाहरी किनारे डालें, जगह में सुरक्षित करने के लिए अंदरूनी किनारे पर नीचे दबाएं।

B2

प्लैटन स्टॉप प्लेट पर, 5 mm हेक्स ड्राइवर का उपयोग करके दो सॉकेट हेड कैप स्क्रू को ढीला करें। प्लैटन के विपरीत छोर पर प्लैटन स्टॉप प्लेट के लिए दोहराएं।

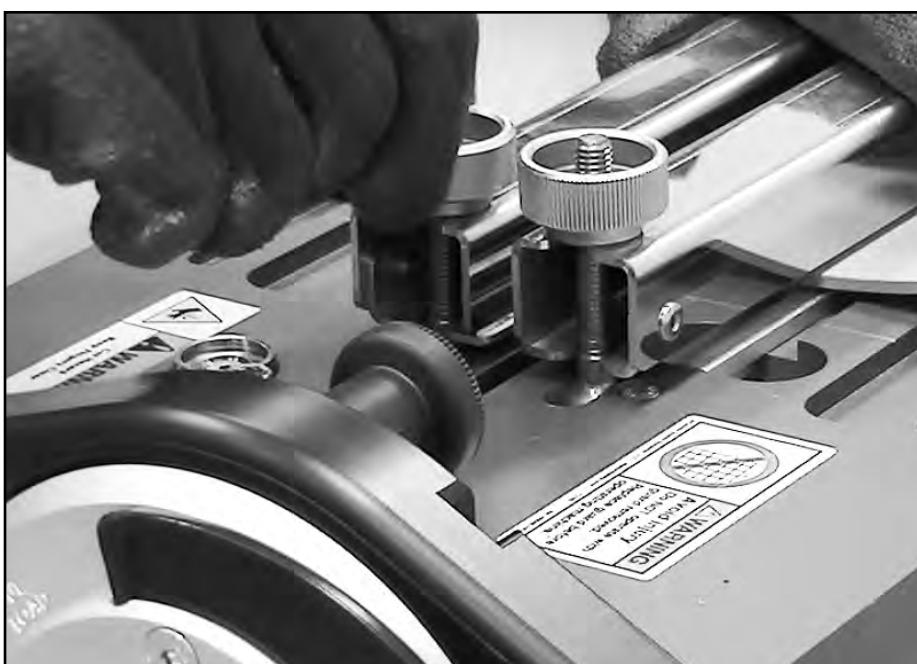
प्लैटन स्टॉप सेट अप

B3



दोनों टेम्पलेट्स पर लगे ड्राइव बार्स के द्वारा बेल्ट को उपयुक्त स्थान पर लाएं एकचुएटिंग लीवर को "कट / लोड" और "स्प्लाइस" के बीच से शिथिल रूप से घुमाएं।

B4



बेल्ट क्लैप सलाखों को स्थापित करें और कस लें, सुनिश्चित करें कि बेल्ट ड्राइव बार पूरी तरह से टेम्पलेट्स में बैठे हैं।

FLEXCO

B5



फिकर्ड प्लैटन फेस से संपर्क करने के लिए प्लैटन स्टॉप प्लेट को हटाएँ। विपरीत छोर के प्लेटनों के लिए, प्लैटन स्टॉप प्लेट को दोहराएं – ब्लेड होल्डर (धारक) से संपर्क करने के लिए आगे बढ़ें।

B6



5 mm हेक्स ड्राइवर का उपयोग करके दो सॉकेट हेड कैप स्क्रू को कस लें। प्लैटिन के विपरीत छोर पर प्लैटिन स्टॉप प्लेट के लिए दोहराएं।

B7



क्लैप बार और बेल्ट निकालें।

C

स्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C1



सुनिश्चित करें कि टेम्पलेट और प्लेटिन प्राप्त करने वाले स्लॉट साफ और मलबे से मुक्त हैं।

C2



सुनिश्चित करें कि केवल एक टेम्पलेट स्थापित है।

स्लासिंग / जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C3



लीवर को कट / लोड करने की स्थिति में घुमाएं।

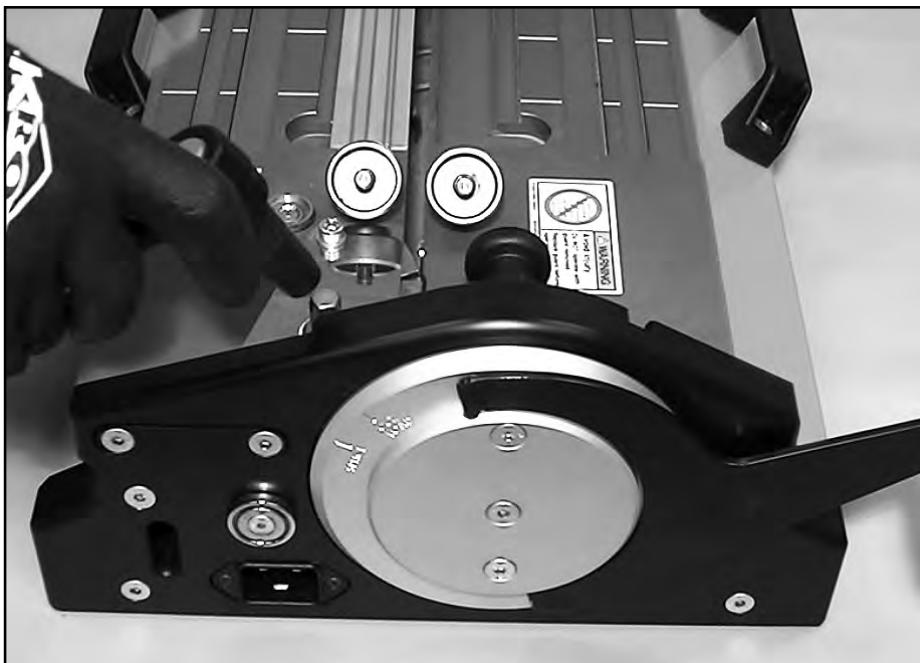
C4



लॉकिंग पिन से जगह में लॉक करें।

स्लासिंग/जोड़ने के लिए ब्लेट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C5



कटर ड्राइव शाफ्ट के साथ कटर क्रैंक संलग्न करें।

C6



कटर ब्लेड को मशीन की तरफ विपरीत नियंत्रण में चलाएं। सावधान! काटने के संचालन के दौरान कट प्रतिरोधी दस्ताने का प्रयोग करें। सुनिश्चित करें कि ब्लेड को क्लैप स्टड के बीच कटर की पूरी यात्रा स्थिति में पार्क किया गया है।

स्प्लाइसिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C7



टेम्पलेट के साथ बेल्ट को संलग्न करें। एक समस्या वाले बेल्ट क्षेत्र को काटने की स्थिति, या सिर्फ जोड़ने/स्प्लाइसिंग के लिए एक स्टीक कट के साथ बेल्ट एंड तैयार करने के लिए। बेल्ट को प्लैटन के बीच की दुरी को पूरी तरह से कवर करना चाहिए। ध्यान दें! एकीकृत कटर से तैयार किए गए केवल बेल्ट के सिरे ही जोड़ने/स्प्लाईसिंग को समायोजित करने के लिए पर्याप्त रूप से स्टीक होते हैं।

C8



खंडित ड्राइव सुविधाओं के साथ टेन्शन-ड्रिवन फ्लैट बेल्ट या पाजिटिव ड्राइव बेल्ट के लिए, क्लैम्प बार पर स्थापित फ्लैक्सो फ्रिक्शन टेप (आइटम नंबर 08604) का उपयोग करना एक सही तरीका है। फ्रिक्शन टेप कटिंग और स्प्लाइसिंग संचालन के दौरान बेल्ट की स्थिति को ठीक करने में सहायता करता है। फ्रिक्शन टेप की सतह को साफ करने के लिए एक नम कपड़े का उपयोग किया जा सकता है।

FLEXCO

स्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C9



पाजिटिव ड्राइव बेल्ट के लिए एक सही तरीका है कि बेल्ट को पूरी तरह से टेम्पलेट अंत के निकटतम नियंत्रणों के सामने रखा जाए। यह लोड काटने पर विरोध करने के लिए अतिरिक्त लैटरल (बेल्ट चौड़ाई) सपोर्ट प्रदान कर सकता है।

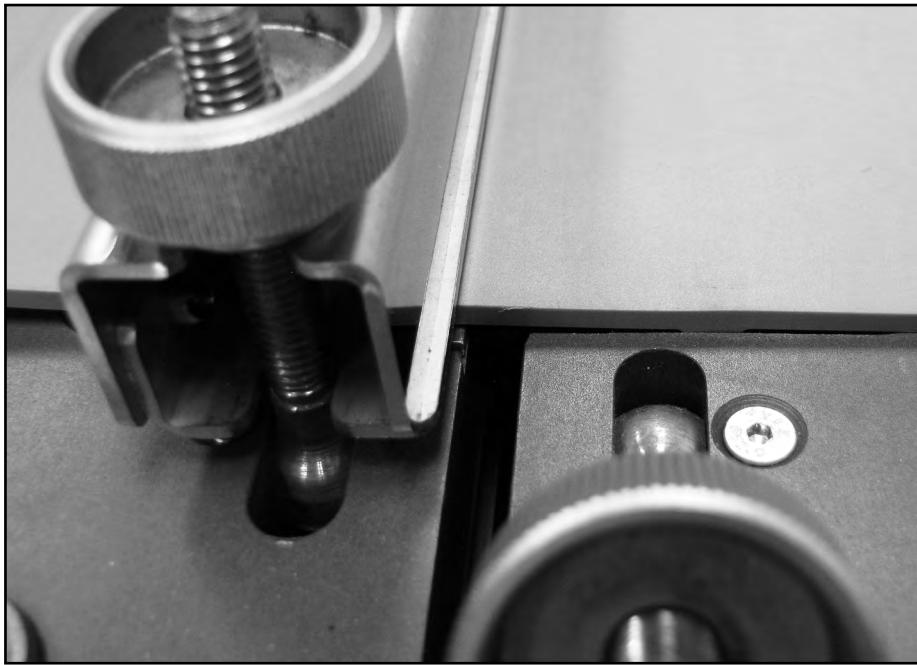
C10



इनस्टाल हो रखे बेल्ट और टेम्पलेट पर कसकर एक क्लैप बार इनस्टॉल करें।

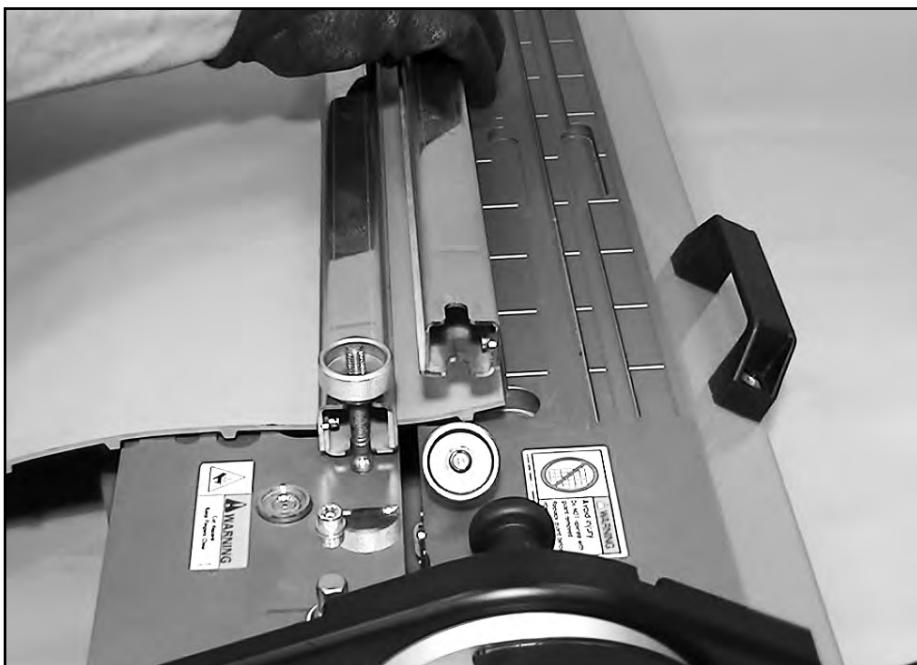
स्प्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C11



कलैंप बार ओरिएंटेशन/रीति। कलैंप लोड को "संतुलित" रखकर थंब नट्स को कस दें (टाइट करें)। यह संतुलित भार विशेष रूप से महत्वपूर्ण हैं जब तनाव-चालित प्लैट बेल्ट या बेल्ट को अलग ड्राइव सुविधाओं के साथ तैयार किया जाता है। हमेशा बेल्ट खींचकर यूनिफॉर्म कलैंपिंग के लिए परीक्षण करें। यदि बेल्ट स्लिप देखी जाती है, तो भार को संतुलित करने के लिए थंब नट को कलैंप करके फिर से समायोजित करें। घर्षण टेप की सतह को आवश्यकतानुसार साफ करें ताकि फिसलन को रोका जा सके।

C12



बचे हुवे बेल्ट कलैंप बार को ढीली तरह से से जकड़ें/कलैंप करें। कलैंप बार को टाइट न करें। कटर ब्लेड से सुरक्षा प्रदान करने के लिए यह कलैंप बार स्थापित किया गया है। यह महत्वपूर्ण है कि काटने की प्रक्रिया के दौरान ब्लेड काटने के ढीले कलैंप वाले हिस्से पर बेल्ट राहत की अनुमति दी जाती है।

FLEXCO

स्प्लाइसिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C13



कटर क्रैंक का उपयोग करते हुए, कटिंग ब्लेड को नियंत्रण छोर की ओर खींचने के लिए लगातार क्रैंकिंग गति शुरू/लागू करें। महत्वपूर्ण! काटने की क्रिया बंद न करें, खासकर जब ब्लेड बेल्ट में प्रवेश कर रहा हो या बाहर निकल रहा हो। अनुपालन में विफलता के परिणामस्वरूप असमान कटौती होगी।

C14



बेल्ट को काटने के दौरान "छीलना" से रोकने के लिए बेल्ट को समर्थन करें। अनुपालन में विफलता के परिणामस्वरूप एक असमान कट होगा जहां ब्लेड, बेल्ट से बाहर निकलता है। बेल्ट का कसकर जकड़ा हुआ भाग अब स्प्लाइसिंग के लिए तैयार है।

स्प्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

C15



तब तक क्रैंक करना जारी रखें जब तक कि ब्लेड अपनी संग्रहीत स्थिति में न आ जाए और कटर स्थिति कुंडी सक्रिय न हो जाए।

C16

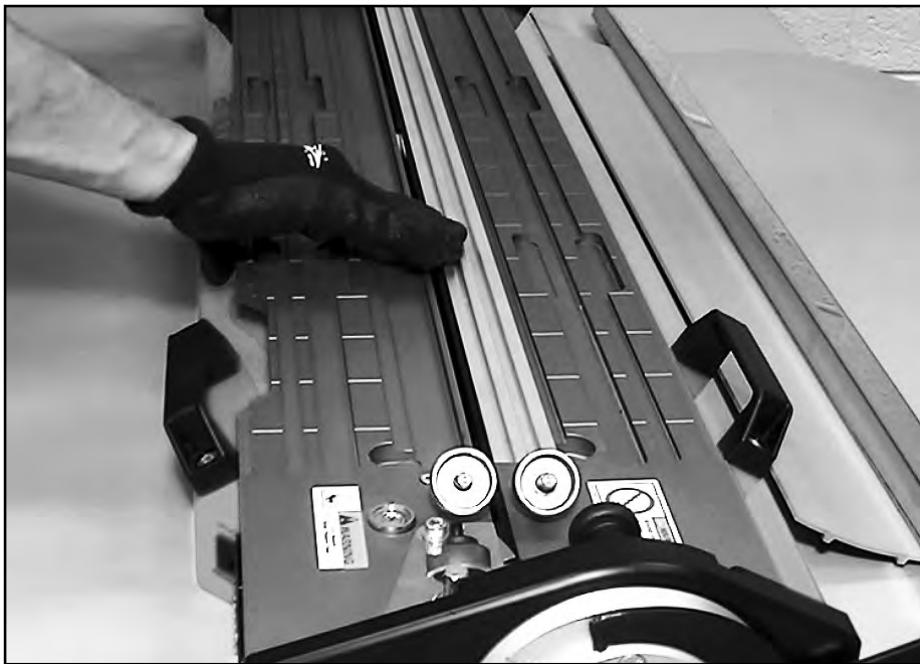


क्लैप थंब नट्स को आराम दें और क्लैप बार हटा दें। तैयार बेल्ट एंड को मशीन से हटा दें।

FLEXCO

स्लासिंग/जोड़ने के लिए बेल्ट के सिरों/एंड्स को तैयार करें

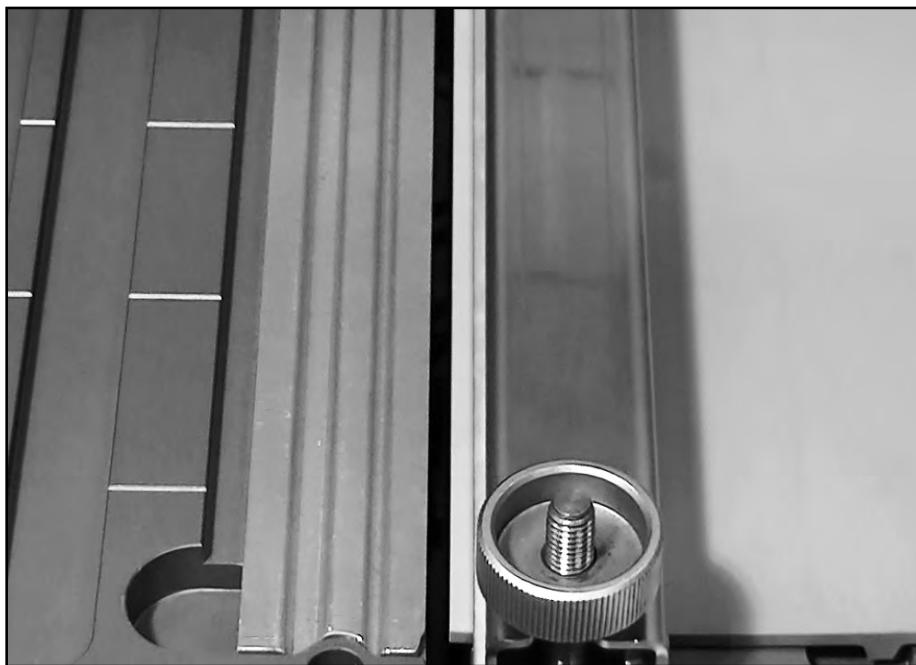
C17



बेल्ट टेम्पलेट को विपरीत प्लेट में स्थानांतरित करें। दूसरे बेल्ट एंड पर बेल्ट एंड की तैयारी दोहराएं (चरण C7 से C16 तक)।

स्लाइस के लिए तैयार करें

D1



सुनिश्चित करें कि मशीन में उपयुक्त मिलान किए गए टेम्पलेट्स का सेट स्थापित किया गया है।

D2



सुनिश्चित करें कि बेल्ट सकारात्मक ड्राइव सुविधा के जुड़ाव द्वारा, या एक वर्ग या सरेखण चिह्नों का उपयोग करके मशीन पर "वर्ग" की स्थिति में है। **ध्यान दें!** 760 mm (30") से कम की बेल्ट की चौड़ाई मशीन के बीच में स्लिसिंग के लिए होनी चाहिए।

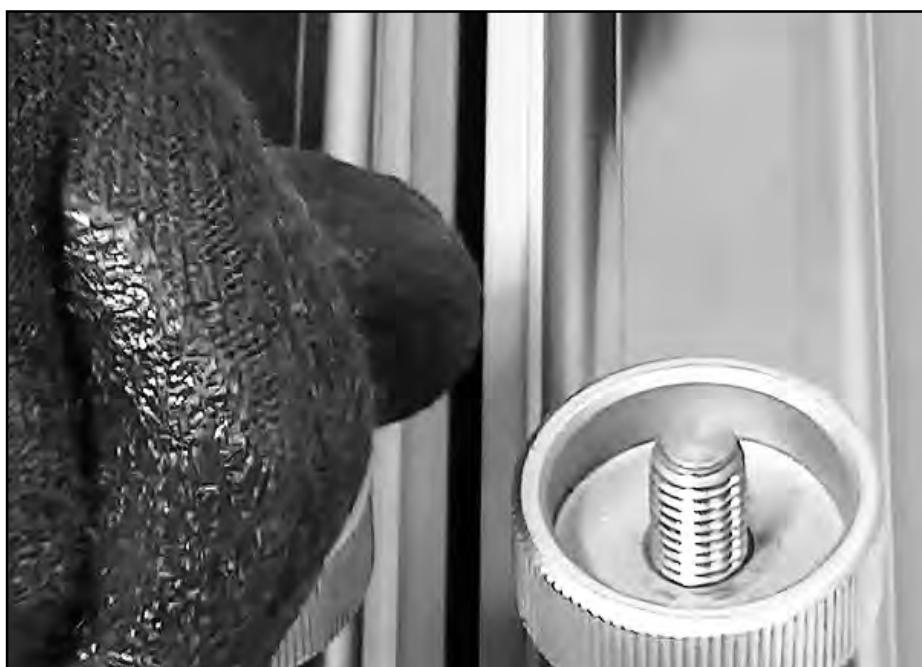
स्लाइस के लिए तैयार करें

D3



तैयार बेल्ट के कोनों को संरेखित करते हुवे, लोड बेल्ट समाप्त होता है।

D4



तैयार किये गए बेल्ट को क्लैप थंब नट्स का उपयोग कर के मशीन पर क्लैप करें और बेल्ट की चौड़ाई में एक समान क्लैपिंग दबाव सुनिश्चित करें।

स्प्लाइस के लिए तैयार करें

D5



दोनों तैयार बेल्ट सिरों को मशीन में जकड़े हुए, लॉकिंग पिन को बाहर निकालें और इसे लॉक रिथित से मुक्त करने के लिए धूमाएं। ध्यान दें! पिन को स्प्लिसिंग के दौरान एकट्यूएटर लीवर मूवमेंट को प्रतिबंधित नहीं करने के लिए तैनात किया गया है।

D6

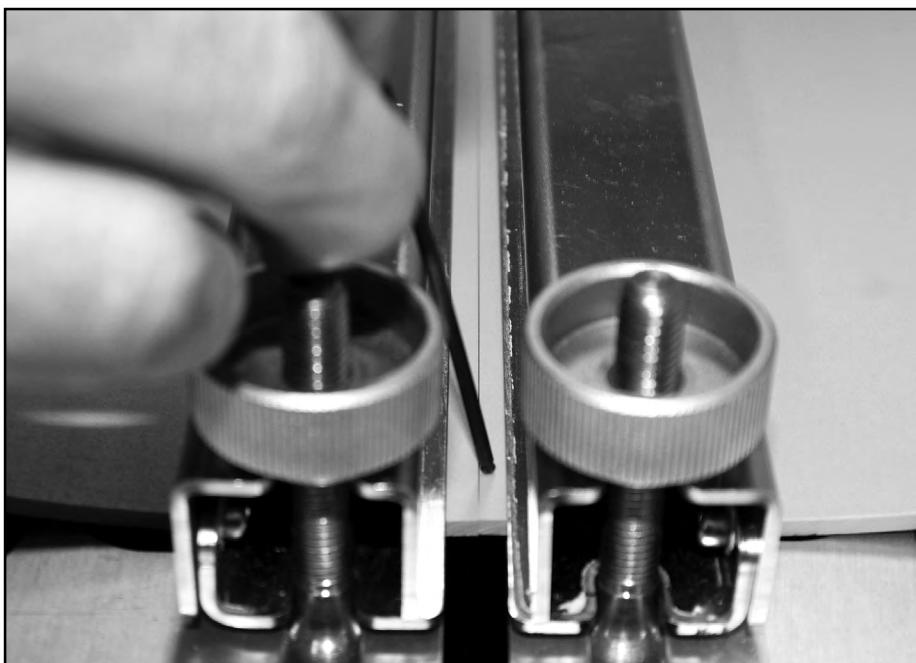


एकट्यूएटर लीवर को उपयुक्त स्थान पर रखें ताकि तैयार किये गए बेल्ट के दोनों छोर जुड़ जाएँ। पूरे सटे हुए छोरों पर लगभग 0.1 mm (.004") से अधिक का अंतर नहीं होना चाहिए। यदि अंतराल अधिक या असमान है, तो बेल्ट के सिरों को फिर से तैयार करना आवश्यक हो सकता है।

FLEXCO

स्लाइस के लिए तैयार करें

D7



प्रदान किए गए 2 mm बॉल ड्राइवर, या एक वैकल्पिक "जांच" का उपयोग करके, महसूस करके निर्धारित करें कि क्या तैयार बेल्ट सिरों को समान रूप से "लंबवत्" सरेखित किया गया है। कट की लंबाई में जांच को आगे बढ़ाते समय कोई "कदम" महसूस नहीं किया जाना चाहिए। यदि एक कदम पहचाना जाता है, तो अंगूठे के नटों को कस कर (या ढीला करके) बेल्ट सतहों के सरेखण का प्रयास करें।

D8



यदि बेल्ट की सतह को थंब/अंगूठा नट टेंशन द्वारा सरेखित नहीं किया जा सकता है, तो फिकर्ड स्लैटन को दो जैकिंग स्क्रू का उपयोग करके समायोजित किया जा सकता है। सुनिश्चित करें कि बेल्ट सतह सरेखण प्राप्त होने के बाद संबंधित जैम नट्स का उपयोग करके जैकिंग स्क्रू को स्थिति में बंद कर दिया गया है।

E

स्लाइस

E1



गार्ड स्थापित करें और सुनिश्चित करें कि चुंबकीय जुड़ाव सुरक्षित और बैठे हैं।

E2



उचित पावर केबल का चयन करें और मशीन पावर इनलेट में प्लग करें।

FLEXCO

E3



पावर आउटलेट की आपूर्ति करने के लिए पावर केवल कनेक्ट करें।

E4



एक्ट्यूएटर लीवर का उपयोग करके प्लैटन को खोलें और एमिटर को हीटिंग स्थिति तक बढ़ाएं।

E5



हीटिंग मोड स्विच को प्रीहीट स्थिति में रखें।

E6



टाइमर पर वांछित प्रीहीट समय (सेकंड में) सेट करें।

E7



ग्रीन/हरा स्टार्ट स्विच दबाएं।

E8



प्रीहीट अवधि को समाप्त होने दें। प्रीहीट साइकिल के समापन पर एक ध्वनि स्वर सुनाई देगा। "स्प्लाइस स्टार्ट" तापमान को प्रीसेट करने के लिए मशीन और बेल्ट को ठंडा होने दें।

E9



इस कुलिंग अवधि के दौरान, हीटिंग मोड रॉकर स्विच को स्प्लाइस (SPLICING) स्थिति पर सेट करें।

E10



टाइमर पर वांछित स्प्लाइस समय निर्धारित करें।

E11



फैक्टरी प्रीसेट "स्लाइस स्टार्ट" तापमान 40°C है। नियंत्रण तापमान सेटिंग पर या उससे कम होने पर स्टार्ट/स्टॉप स्विच पर एक सफेद रोशनी प्रकाशित होगी।

E12



जब मशीन "स्लाइस स्टार्ट" तापमान पर ठंडा हो जाती है और लाइट प्रकाशित होती है, तो स्लाइस हीटिंग चक्र शुरू करने के लिए तुरंत हरे रंग का स्टार्ट बटन दबाएं। जोड़ चक्र के दौरान मशीन को बारीकी से देखें।

E13



एक सुनाई देने वाला संकेत टोन स्प्लाइस/जोड़ ताप चक्र के समापन को चिह्नित करता है। तुरंत (1 सेकंड के भीतर) टोन पर, एक्ट्यूएटर लीवर को स्प्लाइस/जोड़ पोजीशन में घुमाएं और लगभग 5 सेकंड के लिए पकड़ें। एक्ट्यूएटर लीवर को आंतरिक स्टॉप के विपरित मजबूर न करें।

E14



मशीन को तब तक ठंडा होने दें जब तक कि सफेद रोशनी प्रकाशित न हो जाए (कारखाना सेटिंग 40°C नियंत्रण तापमान)। चेतावनी! गार्ड, क्लैप बार, और क्लैपिंग थंब नट्स स्प्लिसिंग के बाद गर्म होते हैं। सुरक्षा के लिए और स्प्लाइस अखंडता के लिए यह महत्वपूर्ण है कि मशीन को स्प्लाइस करने के बाद ठंडा होने दिया जाए।

E15



प्रकाश संकेत के बाद स्प्लाइस प्रक्रिया के समापन को इंगित करता है, गार्ड को हटा दें।
सावधान! प्रक्रिया संकेत के अंत के बाद गार्ड, क्लैप बार, और क्लैपिंग थब नट गर्म रहते हैं।

E16



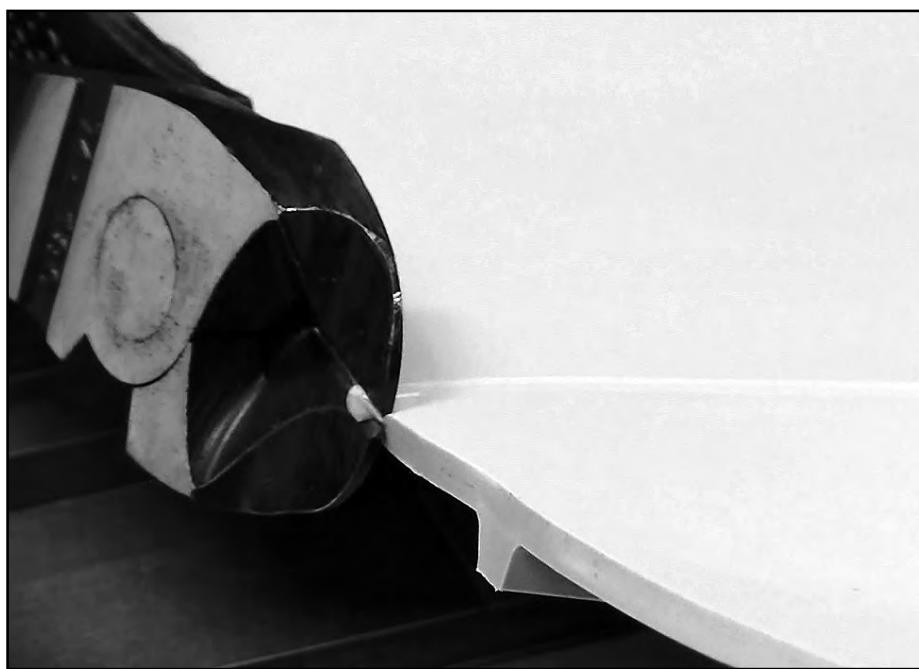
क्लैप बार निकालें। **सावधान!** क्लैप बार गर्म हो सकते हैं

E17



स्कीविंग टूल से बेल्ट के ऊपर की तरफ से वेल्ड बीड निकालें। इस काम को सफलतापूर्वक तब कर सकते हैं जब बेल्ट मशीन पर है और उसका धार/कोर उर्ध्वाधर (खड़े हुए/वर्टिकल) वल्म्प स्टड की ओर स्थित है।

E18



Flexco यूनीबार कटर का उपयोग करके बेल्ट किनारों से स्प्लाइस वेल्ड बीड को ट्रिम करें।

ज्ञान दें! स्प्लाइस बेल्ट की चौड़ाई भिन्न हो सकती है। यदि आवश्यक हो, बेल्ट किनारों से किसी भी "कदम" को हटाते हुए, किसी भी किनारे पर टेपर लीड काट लें।

E19



स्किविंग टूल से अंडरसाइड वेल्ड बीड निकालें।

परिचालन मानक (ऑपरेटिंग प्रोसिजर्स)

ध्यान दें! ये पैरामीटर दिशानिर्देश के रूप में प्रदान किए जाते हैं। यह दृढ़ता से अनुशंसा की जाती है कि ऑपरेटर अनुभव के आधार पर स्प्लाइस पैरामीटर विकसित करें।

प्रीहीट टाइम	
परिवेश का तापमान	प्रीहीट मिनट*
21° से 40°C (70° से 104°F)	≥5
0° से 20°C (32° से 68°F)	≥5
-20° से -1°C (-4° से 30°F)	10-15

- 120°C प्रीहीट तापमान (प्रीप्रोग्राम्ड)
- प्रीहीट को हमेशा बेल्ट से नमी हटाने की सलाह दी जाती है
- *3 mm बेल्ट मोटाई के लिए सिफारिश

स्प्लैस टाइम		
बेल्ट सामग्री	तापमान शुरू करें	स्प्लैस सेकंड*
पोलीयूरीथेन	40°C (104°F)	50 - 60
पोलीयूरीथेन	20°C (68°F)	65 - 70
पॉलिएस्टर	40°C (104°F)	70 - 75
पॉलिएस्टर	20°C (68°F)	TBD

- 20°C (68°F) से नीचे "स्प्लाइस स्टार्ट" तापमान के लिए उपयुक्त प्रक्रिया विकास ऑपरेटर द्वारा विकसित किया जाना चाहिए।
- *3 mm बेल्ट मोटाई के लिए सिफारिश

स्वीकार्यता की परिचालन स्थिति (COA)

40°C (104°F) परिवेश में उपयोग के आधार पर निम्नलिखित को चरम चक्रीय विभाजन प्रक्रिया माना जाता है:

प्रीहीट	के लिए ठंडा	स्प्लैस	के लिए ठंडा	गैर-उपयोग	दोहराएं
15 मिनट	50°C (122°F)	80 सेकंड	50°C (122°F)	5 मिनट	

*नोट: अमीगो® का परीक्षण उन स्थितियों में नहीं किया गया है जो इन सेटिंग्स से अधिक हैं।

सर्विस और रखरखाव

सामान्य सुरक्षा नियम

खतरा!

- केवल काबिल मरम्मत कर्मियों को ही मशीन की सर्विस करनी चाहिए। नाकाबिल कर्मियों द्वारा की गई सर्विस या रखरखाव के परिणामस्वरूप क्षति हो सकती है।
- उपकरण तथा विद्युत सर्किट को संशोधित मॉडिफाई न करें।

सवधान!

- मशीनों का रखरखाव सावधानी से करें। केवल तेज और साफ ब्लेड का प्रयोग करें। ठीक से सर्विसड मशीनों और तेज धार वाले ब्लेड से सामग्री को बांधने या क्षतिग्रस्त होने की संभावना कम होती है और इसे नियंत्रित करना आसान होता है।
- मशीन की सर्विसिंग करते समय, केवल असल (ओरिजिनल) प्रतिस्थापन भागों का उपयोग करें। अनधिकृत भागों का उपयोग या रखरखाव के निर्देशों का पालन करने में विफलता से चोट लगने का खतरा हो सकता है।

कटिंग ब्लेड को बदलना

चेतावनी!

- ब्लेड बदलते समय हमेशा कट-प्रूफ सुरक्षा दस्ताने और सुरक्षा चश्मा पहनें। ब्लेड रेजर जेसे तेज है; उसे उसके मुताबिक निकाले।
- अतिरिक्त ब्लेड सुरक्षित रूप से रखें।
- ब्लेड को फिर से तेज करने का प्रयास न करें। यह काटने की सटीकता को प्रभावित करेगा।
- सर्विस करते समय बिजली काट दें।



1. एकच्युएटर लीवर को जोड़/स्प्लाइस स्थिति में घुमाएं। **सावधान!** एमिटर ऑपरेशन के दौरान उजागर होता है। नुकसान से बचने के लिए सावधान बरतें।

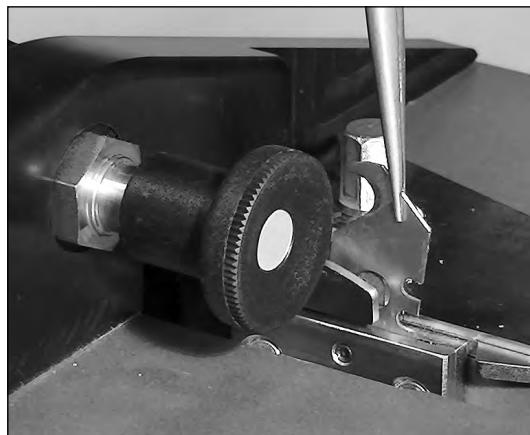


2. प्रदान किए गए 2 mm बॉल ड्राइवर का उपयोग करते हुए, ढीला ब्लेड प्रतिधारण सेट स्क्रू 1 टर्न भैक्समम। **सावधान!** जरूरत से ज्यादा ढीला न करें। सेट पेंच बहुत छोटा है और छूटा हुआ और खो सकता है।

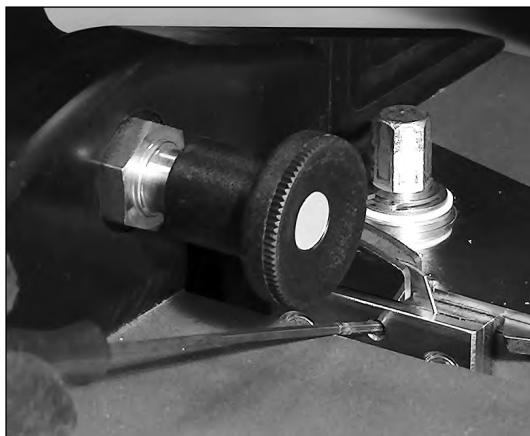
कटिंग ब्लेड को बदलना (जारी)



3. प्लायर्स का उपयोग करके, ब्लेड धारक से ब्लेड हटा दें।



4. विपरीत अप्रयुक्त कटिंग साइड का उपयोग करने के लिए नया ब्लेड या रोटेट ब्लेड स्थापित करें। चेतावनी! केवल Flexco द्वारा प्रदान किए गए ब्लेड का उपयोग करें। ब्लेड को स्टॉक ब्लेड की तुलना में थोड़ा संशोधित किया जाता है।



5. सुनिश्चित करें कि ब्लेड ब्लेड होल्डर में ठीक से बैठा है। ब्लेड रिटेंशन सेट स्क्रू को करें।



6. प्लेटनों को बंद करने के लिए एक्युएटर लीवर/कैम डिस्क को घुमाएं।

रेप्लेसिंग एमिटर

चेतावनी!

- बिजली की आपूर्ति डिस्कनेक्ट! एमिटर बदलने के दौरान मशीन को बिजली से काट देना चाहिए।
- मैकेनिकल स्प्रिंग एनर्जी एमिटर स्प्रिंग टेंशनर सिस्टम में निहित है। एमिटर को हटाते और पुनः स्थापित करते समय सावधानी बरतें।

सावधान!

- एमिटर को नुकसान न पहुंचाएं। किंक या अन्य दोषों के परिणामस्वरूप खराब एमिटर प्रदर्शन होगा।
- तापमान नियंत्रण थर्मोकपल को नुकसान, मोड या स्थानांतरित न करें।
- एमिटर प्रतिस्थापना के बाद थर्मोकपल स्थिति को पुनः सत्यापन की आवश्यकता होगी। एमिटर और थर्मोकपल के बीच 2 mm की दूरी को सत्यापित करने के लिए दिए गए 2 mm बॉल ड्राइवर का उपयोग करें।
- एमिटर रिटेंशन नट्स को ढीला या कसते समय, झुकने वाले एमिटर से बचने के लिए कॉपर एमिटर ब्लॉक्स पर टॉर्क लोड को रेसिस्विट करें।



1. 7 mm ओपन एंड रिच का उपयोग करते हुए, पहले मशीन के स्प्रिंग टेंशनर साइड पर एमिटर रिटेंशन नट को हटा दें। एक बेलेविल वॉशर को रिटेंशन नट और एमिटर के बीच रहता है। अखरोट या बेलेविल वॉशर को मशीन में डालने से बचने के लिए सावधानी बरतें। यदि भागों को मशीन में गिरा दिया जाता है, तो मशीन के आंतरिक हिस्से तक पहुंच की अनुमति देने के लिए, फिक्स्ड प्लेटिन को हटाने के लिए, नीचे "मशीन की सफाई" देखें।

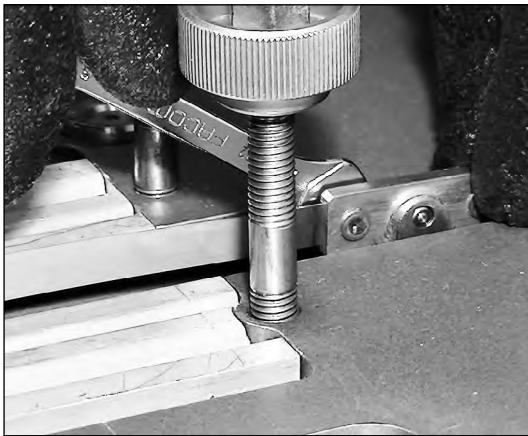


2. एक बार एमिटर रिटेंशन नट और बेलेविल वॉशर को हटा दिया गया है, एमिटर स्प्रिंग टेंशनर को मैन्युअल रूप से संपीड़ित करें और एमिटर ब्लॉक रिटेंशन स्टड से एमिटर को अलग करें।

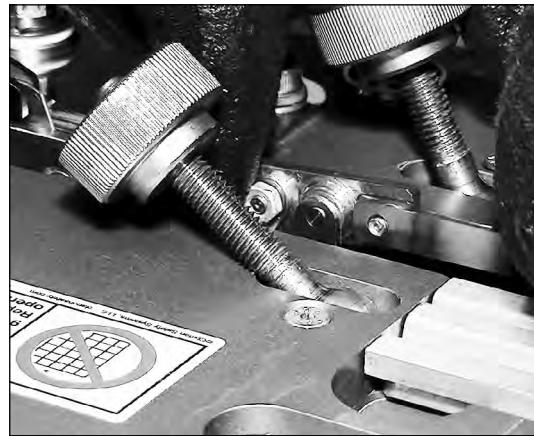
3. फिक्स्ड एमिटर मार्ड नट और बेलेविल वॉशर को हटाने के लिए दोहराएं।
4. ऑक्सीडेशन को दूर करने के लिए तांबे के इमोटर मार्डिंग ब्लॉक्स को एक छोटे वायर ब्रश — अधिमानत: स्टेनलेस स्टील या कांस्य ब्रिसल — का उपयोग करके साफ करें।

5. ध्यान दें! एमिटर को केवल मूल Flexco रिटेंशन नट्स और बेलेविल वाशर से बदलें। उच्च तापमान से बचने के लिए रिटेंशन नट्स सिल्वर प्लेटेड होते हैं। उच्च तापमान की स्थिति में जस्ता चढ़ाना खराब हो जाएगा। स्टेनलेस स्टील नट के साथ प्रतिस्थापित न करें क्योंकि धागे पित्त कर सकते हैं, इस प्रकार एमिटर सेवा को रोकते हैं। बेलेविल वाशर उच्च तापमान संगत स्टेनलेस स्प्रिंग स्टील से बने होते हैं।

एमिटर की जगह (जारी)



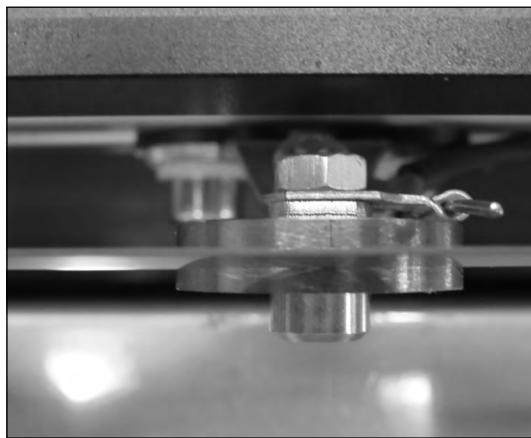
6. फिक्स्ड एमिटर माउंट पर पहले नया एमिटर लगाएं। कॉपर एमिटर ब्लॉक माउंटिंग स्टड के साथ एमिटर माउंटिंग होल संलग्न करें। सुनिश्चित करें कि एमिटर कॉपर एमिटर ब्लॉक के खाली जगह में बैठा है। एमिटर स्ट्रिप के खिलाफ बड़े वॉशर संपर्क क्षेत्र के साथ बेलविल वॉशर स्थापित करें। बेलविल वॉशर को रिटेंशन नट को बनाए रखने के लिए “कोन आउट” करना चाहिए। पूरी तरह से बेलविल वॉशर के विरुद्ध रिटेंशन नट स्थापित करें, सुनिश्चित करें कि सभी निकासी बाहर लिकल दी गई है। एमिटर रिटेंशन नट को कसते हुए कॉपर एमिटर ब्लॉक पर टॉर्क लोड को रेसिस्ट करें। सुनिश्चित करें कि कसने के बाद बेलविल वॉशर पूरी तरह से सकुचित हो गया है, और एमिटर ठीक से एमिटर ब्लॉक खाली जगह में बैठा है।



7. एमिटर माउंटिंग होल को कॉपर एमिटर ब्लॉक माउंटिंग स्टड के साथ लगाने की अनुमति देने के लिए एमिटर स्प्रिंग टेंशनर को कंप्रेस करें।

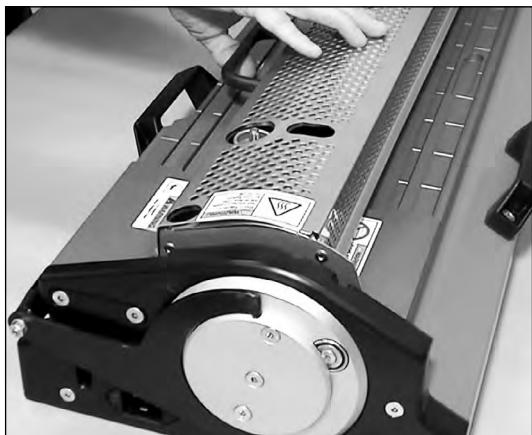


8. स्प्रिंग कंप्रेशन को रिलीज करें। कम्प्रेशन स्प्रिंग लोड के समय से पहले रिलीज होने से एमिटर माउंटिंग होल को नुकसान हो सकता है। सुनिश्चित करें कि एमिटर कॉपर एमिटर ब्लॉक खाने (रिसर्स्स) में बैठाकर स्थापित है। एमिटर स्ट्रिप के बड़े वॉशर संपर्क क्षेत्र के आगे स्टडधब्बटन के ऊपर बेलविल वॉशर वॉशर को (इनस्टॉल) स्थापित करें। रिटेंशन नट को (इनस्टॉल) स्थापित करें और उसे पूरी तरह कस दें ताकि बेलविल वॉशर पूरी तरह से संपीड़ित (कंप्रेस) हो जाए। स्प्रिंग कम्प्रेशन को अब जारी (रिलीज) किया जा सकता है।



9. सुनिश्चित करें कि एमिटर एमिटर सपोर्ट रोलर पर (या ऊपर) स्थित है। ध्यान दें! एमिटर के पास थोड़ा “धनुष जैसा” हो सकता है जिससे समर्थन रोलर के साथ प्रारंभिक संपर्क को रोका जा सके। यह कई कंडीशनिंग गर्मी चक्रों के बाद आराम करेगा। सुनिश्चित करें कि एमिटर थर्मोकपल के संपर्क में नहीं है।

एमिटर की जगह (जारी)



10. गार्ड स्थापित करें और स्प्लाइस सेटिंग पर 3 से 5, 70—सेकंड के साइकिल/चक्र संचालित करें। एमिटर को साइकिल के बीच ठंडा होने दें।



11. गार्ड हटाए। 2 mm बॉल ड्राइवर का उपयोग करके, एमिटर और थर्मोकपल के बीच 2 mm निकासी सत्यापित करें। यह फैक्टरी सेटिंग है और इसे तब तक नहीं बदलना चाहिए जब तक कि एमिटर प्रतिस्थापन के दौरान थर्मोकपल से संपर्क नहीं किया जाता है। यदि आवश्यक हो तो ही थर्मोकपल को सावधानीपूर्वक समायोजित करें। स्थिति को समायोजित करने के लिए थर्मोकपल के खिलाफ हल्के से दबाएं। थर्मोकपल ऊँचाई समायोजित नहीं है।

सफाई स्लाइसिंग प्रेस

चेतावनी!

- सफाई के दौरान मशीन को बिजली से अलग कर देना चाहिए।
- सफाई के दौरान कोई भी खुली लौ या इग्निशन स्रोत मशीन के पास नहीं होना चाहिए।
- सुनिश्चित करें कि सफाई के दौरान पर्याप्त वेंटिलेशन मौजूद है।
- कम करने के लिए अल्कोहल या थिन्नर का किसी भी तरह का उपयोग केवल सफाई वाले कपड़े को हल्का गीला करने के लिए आवश्यक मात्रा तक ही सीमित होगा। अल्कोहल या थिन्नर के टपकने या पूलिंग की अनुमति देने के लिए सफाई वाले कपड़े को संतुप्त न करें।
- बिजली के घटकों के लिए अल्कोहल लागू न करें।
- सुनिश्चित करें कि मशीन पूरी तरह से सूखी है और मशीन शुरू करने से पहले वाष्प मौजूद नहीं है।

बाहरी सफाई

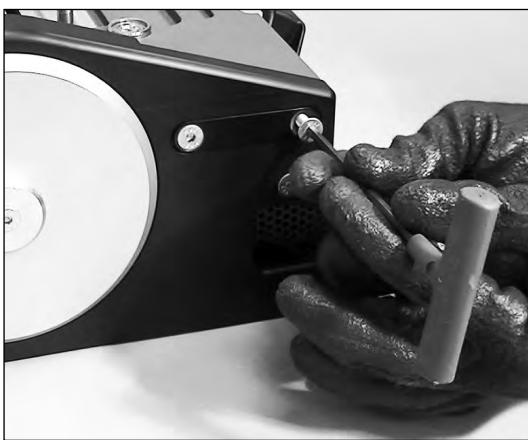
- बाहरी सतहों को साफ कपड़े से पोंछ लें। बाहरी सतहों की चिकनाई (ग्रीज) दूर करने के लिए अल्कोहल से हल्के से सिक्क कपड़े का प्रयोग करें। बिजली के पुर्जों के साथ अल्कोहल का संपर्क न रहे।

आंतरिक सफाई

मशीन के अंदरूनी हिस्से तक पहुंचने के लिए फिकर्ड प्लेटिन को हटा दें।

सावधान!

- एमिटर क्षति को रोकने के लिए एमिटर के संपर्क से बचें।
- फिकर्ड प्लेटिन को हटाने से पहले सुनिश्चित करें कि एमिटर स्थिर स्थिति में है। अनुपालन में विफलता के परिणामस्वरूप रीड स्विच को नुकसान हो सकता है।
- स्लाइडिंग प्लैटिन को न हटाएं। यदि दोनों प्लैटिन को हटा दिया जाता है, तो उचित प्लैटिन स्थापना के लिए एक महत्वपूर्ण पुनः समायोजन की आवश्यकता होती है।
- प्लेटिन को बिना झंझट के, और आसानी से सेट उप (स्थापित) करने के लिए एक-एक करके निकालें, सफाई करें तथा वापस रखें।



1. चार (4) प्लेटन लॉकिंग स्क्रू को ढीला करें और हटा दें।



2. फिकर्ड प्लेटिन को फ्रंट प्लेट रिटेंशन ग्रूब्स में वापस स्लाइड करें।

सर्विस और स्वरक्षण

आंतरिक सफाई (जारी)



3. विपरीत नियंत्रण छोर पर स्थित प्लेटन पक्ष को लिफ्ट करें।



5. एक साफ वैक्यूम का उपयोग करके, मशीन के अंदर से किसी भी मलबे को हटा दें।



7. स्लाइडिंग प्लेटन के निचली भाग (उलटे भाग) की सफाई करने के लिए एमिटर को उठायें और सफाई के बाद एमिटर को निचे करें/रखें।

9. रिआसेम्ब्ली डिअसेम्ब्ली का विपरीत है।

4. फ्रंट प्लेट रिटेंशन ग्रूब्स के बाहर कंट्रोल एंड प्लेटन साइड को स्विंग करें। प्लेटन को मशीन के पास रखें। **सावधान!** एक ग्राउंड वायर फिक्स्ड प्लेटन से जुड़ा होता है। इस तार और कनेक्शन को नुकसान से बचाने के लिए सावधान बरतें। सावधानी

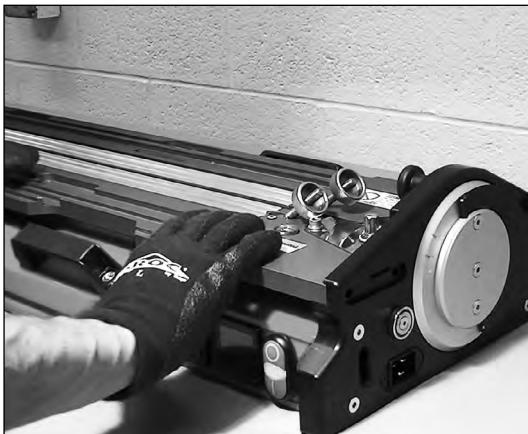
6. अंदर की सतहों को कम करने के लिए हल्के से सिक्क अल्कोहल वाले कपड़े का उपयोग करें। बिजली के घटकों और तारों के साथ अल्कोहल के संपर्क से बचें।



8. फिक्स्ड प्लेटन को बदलें।

सर्विस और रखरखाव

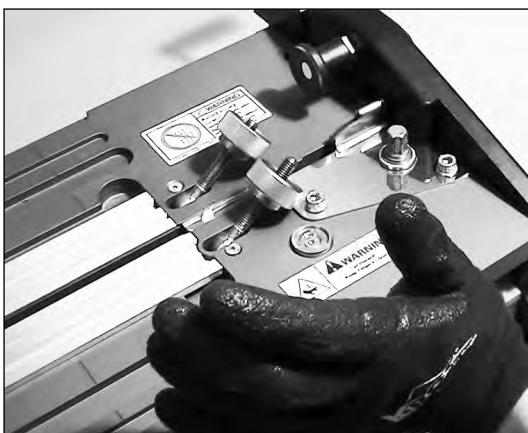
आंतरिक सफाई (जारी)



10. कट/लोड स्थिति में एकचुएटिंग डिस्क को लॉक/बंद करें।



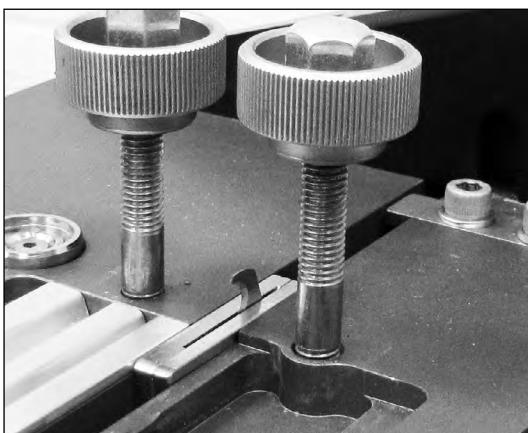
11. संग्रहित क्षेत्र के ठीक बाहर क्रैंक ब्लेड होल्डर है।



12. फिक्स्ड प्लेटिन को ब्लेड होल्डर के खिलाफ हल्के से घुमाएँ।



13. हल्के से दो (2) अजेसन्ट साइड प्लेटिन लॉकिंग स्क्रू को कस लें।



14. मशीन के विपरीत दिशा में पूरी तरह से क्रैंक ब्लेड होल्डर लगाएं।

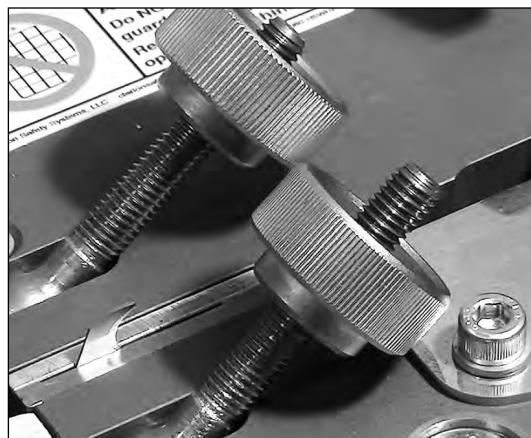


15. फिक्स्ड प्लेटिन को ब्लेड होल्डर के खिलाफ हल्के से घुमाएँ।

आंतरिक सफाई (जारी)



16. हल्के से दो (2) आसन्न साइड प्लेटिन लॉकिंग स्क्रू को कस लें।



17. क्रैंक ब्लेड होल्डर (धारक) वापस संग्रहित क्षेत्र के बाहर के पीछे के ओर



18. नियंत्रण छोर पर दो (2) प्लेटिन लॉकिंग स्क्रू को ढीला करें।



19. सुनिश्चित करें कि फिक्स्ड प्लेटन ब्लेड धारक के खिलाफ हल्के से हैं।



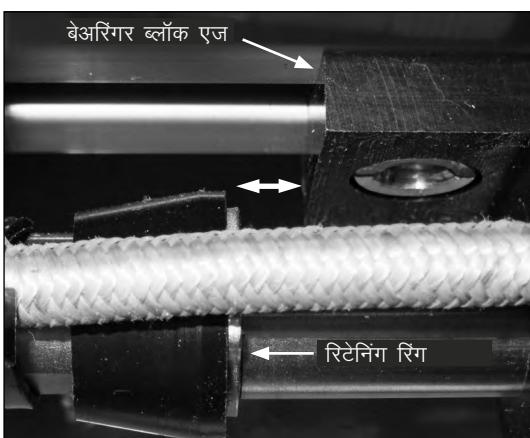
20. दो (2) आसन्न साइड प्लेटिन लॉकिंग स्क्रू को पूरी तरह से कस लें।

थर्मोस्टेट रीसेट



1. लाल बटन को रीसेट करने के लिए 3 mm एलन रिच पुल अप का उपयोग करना।

एमिटर लाइफ



1. एमिटर के ठंडा होने पर, एंड-ऑफ-एमिटर-लाइफ रिटेनिंग रिंग बैअरिंग ब्लॉक एज के साथ सरेखित होती है। एक "ठड़े", बिजली बंद स्थिति में एमिटर लाइफ इंडिकेटर का निरीक्षण करें। दिखाया गया चित्र इंगित करता है कि महत्वपूर्ण एमिटर लाइफ है। एमिटर अपने उपयोगी लाइफ के अंत में होता है जब "तीर" आयाम शून्य होता है। एमिटर को तब बदला जाना चाहिए जब रिटेनिंग रिंग एक समान रूप से प्रदर्शित वियरिंग ब्लॉक एज के साथ होकर एक ठंडी, बिजली बंद अवस्था में।

समर्था निवारण

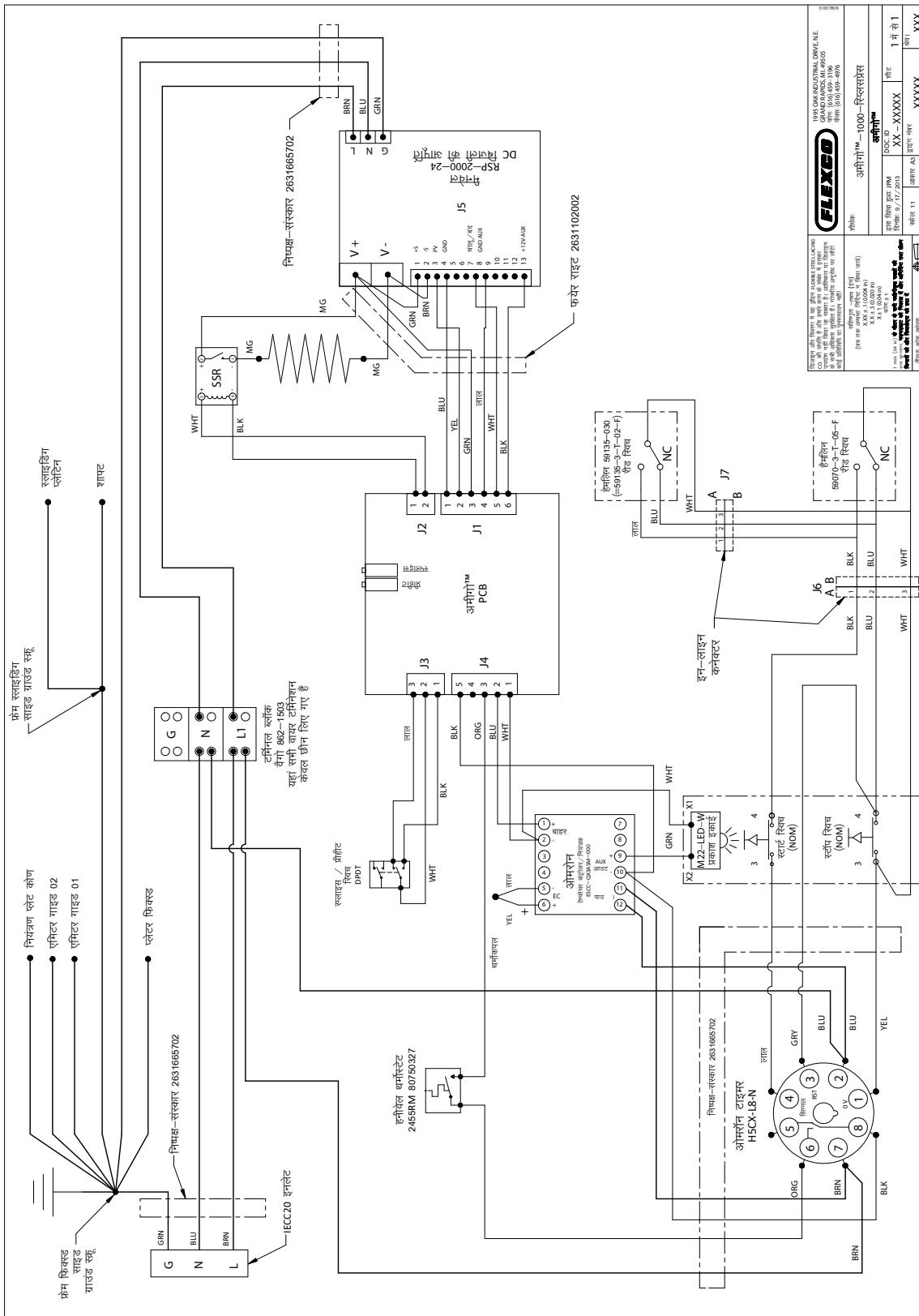
स्केट	संभावित कारण	संभावित समाधान
वेल्ड बीड में बुलबुले के निशान	बेल्ट में नमी	छिद्रों के लिए बेल्ड करें और निरीक्षण करें। प्रीहीट समय को बढ़ाएं।
	ओवरहीटिंग बेल्ट	छिद्रों के लिए बेल्ड करें और निरीक्षण करें। सुनिश्चित करें कि स्लाइस को "स्लाइस स्टार्ट" तापमान पर सिव्यच लाइट द्वारा इंगित किया गया है। बंटवारे का समय कम करें।
तिरछी स्लाइस में स्पष्ट बुलबुले	बेल्ट में नमी	प्रीहीट समय को बढ़ाएं।
	ओवरहीटिंग बेल्ट	सुनिश्चित करें कि स्लाइस को "स्लाइस स्टार्ट" तापमान पर सिव्यच लाइट द्वारा इंगित किया गया है। बंटवारे का समय कम करें।
फीका पड़ा हुआ – तन / भूरा स्लाइस	स्लाइस से पहले बेल्ट को साफ नहीं किया गया	कर्नीन बेल्ट
	ओवरहीटिंग बेल्ट	सुनिश्चित करें कि स्लाइस को "स्लाइस स्टार्ट" तापमान पर सिव्यच लाइट द्वारा इंगित किया गया है। बंटवारे का समय कम करें।
स्लाइस में असमान शीर्ष बेल्ट सतह	क्लैप सलाखों को समान रूप से कड़ा नहीं किया गया	कटे हुए बेल्ट के किनारों पर ऊपरी बेल्ट सतहों से मेल खाने के लिए क्लैप बार थब नट्स को समायोजित करें। नोट-प्रत्येक समायोजन के बीच, एकट्यूएटर हैंडल का उपयोग करके कटे हुए फे कॉर्टेक्ट को हटा दें। अन्यथा सटे हुए फेसेस रिट्क द्वारा जायेंगे और समायोजित एडजस्टमेंट करते समय असर नहीं पड़ेगा ज्ञाएंगा।
	फिकर्ड प्लेटन ऊंचाई समायोजित नहीं है	जैक रखूँ और लॉक नट्स का उपयोग करके निश्चित प्लेटन ऊंचाई को समायोजित करें। लॉक नट कसने के बाद जायें।
पॉजिटिव ड्राइव फीचर पिच या तो बहुत संकरी है या बहुत चौड़ा है	प्लेटिन स्टॉप थीक से नहीं लगाया गया	पिच के अंतर को बढ़ाने या घटाने के लिए प्लेटन स्टॉप को समायोजित करें।
	काटने की प्रक्रिया	सुनिश्चित करें कि काटने की उचित प्रक्रिया का पालन किया गया है।
120°C प्राप्त करने के लिए अत्यधिक समय (प्रीहीट टेम्परेचर) पहले से ही गरम रखने का तापमान परिवेश (+20C) < 4 मिनट परिवेश (-20C) < 10 मिनट	थर्मोकपल एमिटर से बहुत दूर है	सुनिश्चित करें कि एमिटर स्ट्रिप सफेद सपोर्ट रोलर पर स्थित है। थर्मोकपल/एमिटर स्पेसिंग के संबंध में एमिटर रिस्लेसमेंट सेवशन देखें।
	एमिटर अपने इच्छित जीवन तक पहुँच गया है	एमिटर बदलें।
स्लाइस के बाद एमिटर सपोर्ट रोलर से अलग हो जाता है	एमिटर ने अपने इच्छित जीवन को पार कर लिया है	एमिटर बदलें।
वेल्ड बीड की साइज कम करने से स्लाइस की लम्बाई कम हो जाती है	उत्सर्जक विकृति एमिटर डिस्टॉरशन	कम से कम जुड़े हुए छोर के पिघलने को बढ़ाने के लिए स्लाइस समय लगभग 5 सेकंड बढ़ाएं। बेल्ट टेम्पलेट को ऊपर की ओर लगभग 1.5 mm कम वेल्ड पक्ष पर शिम करें।
	एमिटर अपने इच्छित जीवन तक पहुँच गया है	एमिटर एंड-फॉर-एंड निकाले और घुमाएं। एमिटर की मरम्मत के लिए लगभग 10 नों-बेल्ट स्प्लाइस साइकिल चलाएं।
एमिटर/प्लेटन के बीच का अंतर एक समान नहीं है	एमिटर बदलें।	प्रत्येक छोर पर एमिटर/प्लेटन दरी को मापें-दोनों प्लैटेंस। व्यवस्थित करें ताकि सभी 4 स्थितियाँ 0.1 mm के भीतर हों।
	कट के दौरान असमान कट/बेल्ट पर्ची	सुनिश्चित करें कि काटने की उचित प्रक्रिया का पालन किया गया है।
असमान वेल्ड बिड-सामान्य		सुनिश्चित करें कि ब्लेड धारक प्लेटिन की लंबाई के नीचे किसी भी स्थिति में अत्यधिक निकासी प्रदर्शित नहीं करता है। ब्लेड धारक निकासी को कम करने के लिए यदि आवश्यक हो तो निश्चित स्लेट को समायोजित करें। ब्लेड धारक को अच्छी तरह से निर्दोशित किया जाना चाहिए लेकिन तंग नहीं होना चाहिए।
		सुनिश्चित करें कि कट के दौरान बेल्ट व्हैल्प बार के नीचे न फिसले। उचित क्लैपिंग और कटिंग प्रक्रिया का पालन करें। यदि आवश्यक हो तो क्लैप बार पर Flexco ड्रैवशन टेप (आइटम 08604) का उपयोग करें।
		डल ब्लेड – ब्लेड बदलें।

समस्या निवारण

क्रेत	चैपइसम नेम	संभावित समाधान
असमान वेल्ड बिड-सामान्य	स्लाइस के दौरान बेल्ट स्लिप	उचित कर्लैपिंग प्रक्रिया का पालन करें। कर्लैप बार पर Flexco ट्रैक्शन टेप (आइटम 08604) का प्रयोग करें।
उत्पाद की सतह के लिए चोकोर नहीं चेहरे को काटें	टेम्पलेट स्थापित और/या कट के "नॉन-स्लाइस साइड" पर जकड़ा हुआ बेल्ट	काटने की उचित प्रक्रिया का पालन करें।
	बेल्ट में अत्यधिक समाविष्ट (रोल्ड) "मेमोरी" है	रिवर्स रोलिंग बेल्ट को आराम से रोल्ड "मेमोरी" के लिए का प्रयास करें।
वेल्डिंग के बाद आकार का "गल-विंग" जोड़ें	बेल्ट में अत्यधिक "मेमोरी" समाविष्ट होने के परिणामस्वरूप स्लाइस ऑपरेशन के दौरान गल विंग की स्थिति उत्पन्न होती है।	रिवर्स रोलिंग बेल्ट को आराम से रोल्ड "मेमोरी" के लिए का प्रयास करें।
	अत्यधिक वेल्ड "संघर्ष" या जुड़ाव	स्लाइस/जोड़ ताप समय बढ़ाएं। वलैश को कम करने के लिए प्लेटिन स्टॉप सेट करें।
ताप चक्र/टाइमर आरंभ नहीं होगा	गार्ड स्थिति में नहीं बैठा	टाइमर "RST" बती की जांच करे। यदि बती ऑन/रोशन है, तो ताप चक्र प्रारम्भ नहीं होगा। प्लेटिन डिस्क में गार्ड मैनेटिक रिटेनर्स को रीसीट करें।
	गार्ड इन पोजीशन-एग्मिटर हीटिंग पोजीशन में नहीं है।	टाइमर "RST" बती की जांच करे। यदि बती ऑन/रोशन है, तो ताप चक्र प्रारम्भ नहीं होगा। एक्युएटर हैंडल को गर्म करने की स्थिति में छुमाएं।
हीटिंग चक्र टाइमर क्रिया शुरू नहीं करता है	थर्मोरेट फिसल गया	थर्मोरेट रीसेट करें
कोई पावर नहीं है	केबल कनेक्शन	सत्यापित करें कि पावर केबल मशीन से जुड़ा है और उचित क्षमता के पावर आउटलेट की आपूर्ति करता है।
	बिजली आपूर्ति (पावर सप्लाई) सर्किट ब्रेकर ट्रिप हो गया	मशीन बिजली की आवश्यकताओं और इस सर्किट को साझा करने वाले अन्य उपकरणों के आधार पर कुल सर्किट लोड और क्षमता का मूल्यांकन करें।
"रोटेट टू स्लाइस" पर खित होने के दौरान एक्युएटर डिस्क लॉक हो जाता है।	कट पोजीशन लॉकिंग पिन पूरी तरह से बंद और बरकरार नहीं है	कटर लॉलिंग पिन वापस खींचें। यह सुनिश्चित करने के लिए छुमाएं कि पिन बंद स्थिति में है।
वेल्ड के बाद फाइबर सुदृढ़ीकरण हो जायेगा (फाइबर रेफरेस्ट एक्सपोज हो जायेगा। नोट्डटिपणी —इस बेल्ट निर्माण के स्लाइस कंसिस्टेंसीस्थिरता का आश्वासन नहीं देता है	अत्यधिक वेल्ड "संघर्ष" या जुड़ाव	वलैश को कम करने के लिए प्लेटिन स्टॉप सेट करें।
	बेल्ट में अत्यधिक समाविष्ट (रोल्ड) "मेमोरी" है	रिवर्स रोलिंग बेल्ट को आराम से रोल्ड "मेमोरी" के लिए का प्रयास करें।
	फाइबर को सफाई से काटने के लिए कटर ब्लेड अपर्याप्त रूप से तेज	नया कटर ब्लेड स्थापित करें।
मशीन पर संक्षेपण	मशीन को ठंडे नियंत्रित परिवेश से गर्म/नम परिवेश स्थितियों में हटा दिया गया।	स्लाइस गतिविधि पूरी होने पर, पर्याप्त रूप से ठंडी हुई मशीन का ट्रास्पोर्ट केस में रखें और बंद करें। आदर्श रूप से, बंद होने पर परिवहन का मामला ठंडे नियंत्रित परिवेश की स्थिति में होता है।



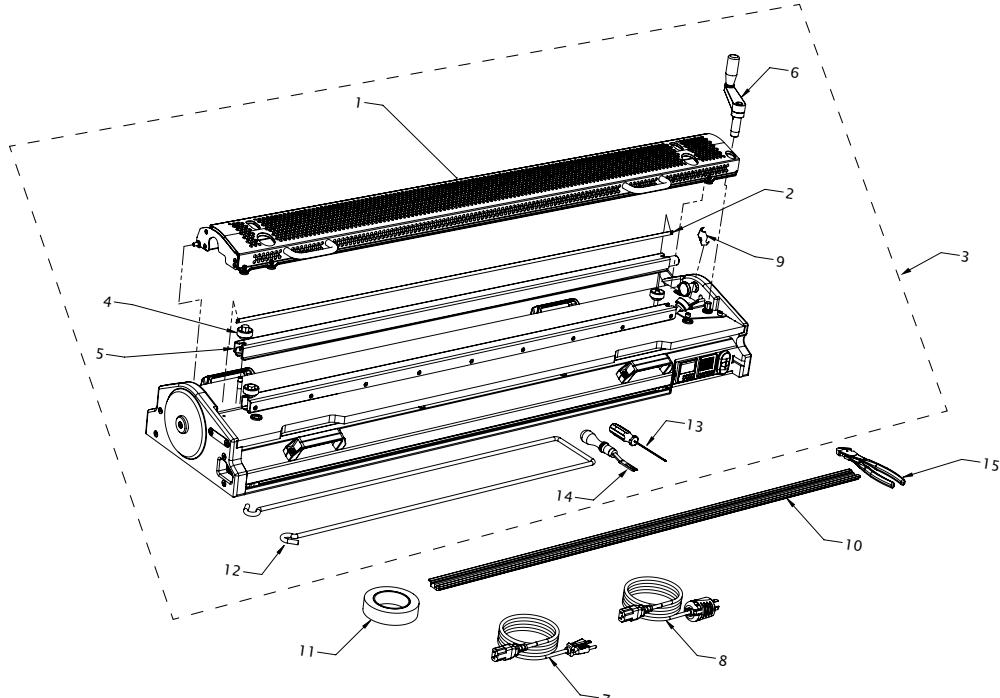
स्क्रीमेटिक्स



प्रतिस्थापन भागों

खतरा!

- मशीन की सर्विस केवल एक निपुण इलेक्ट्रीशियन द्वारा करें। सर्विस से पहले मशीन से बाहरी बिजली की सप्लाई को डिसकनेक्ट करें। एमिटर टैंशनिंग सिस्टम में संग्रहित यांत्रिक ऊर्जा/मैकेनिकल एनर्जी मौजूद होती है। लॉक-आउट टैग-आउट प्रक्रियाओं का पालन करें। उचित रखरखाव प्रक्रियाओं का पालन करें। विद्युत परिपथ इलेक्ट्रिकल सर्किट को संशोधित/मॉडिफाई न करें।
- ध्यान दें!** बाहरी बिजली की आपूर्ति काट दिए जाने के बाद कुछ समय के लिए अवशिष्ट विद्युत शक्ति मौजूद रहती है। जब तक बिजली की आपूर्ति पूरी तरह से डिस्चार्ज न हो जाए, तब तक सेवा न करें। तब तक प्रतीक्षा करें जब तक कि नियंत्रक डिस्प्ले कोई शक्ति न दिखाए और अंधेरा न हो जाए।



कॉल आइट	सामान ID	विवरण
1	08543	अमीगो™-1000-गार्डअस्सी
2	08544	अमीगो™-1000-एमिटर-किट
3	08545	अमीगो™-1000-स्प्लसप्रेस
4	08569	अमीगो™-1000-KNURLDKNOBM8
5	08572	अमीगो™-1000-वलेम्प्वार
6	08575	अमीगो™-1000-फ्रैकहैंडल
9	08587	अमीगो™-1000-ब्लेड-5
10	पेज 52 को देखें	
11	08604	अमीगो™-1000-फ्रिक्शनटेप-33X25
12	08611	अमीगो™-केस-टो-हैंडल
13	08618	अमीगो™-हेक्सड्राइवर-2MM
14	03239	RTBS स्काइवर
15	03445	कटर-यूनिवार

कॉल आइट	सामान ID	विवरण	
7	08585	अमीगो™-1000-केबल-1X115-IEC520	
7	08586	अमीगो™-1000-केबल-1X230-IECL620	
8	08588	अमीगो™-1000-केबल-1X230- IECBR3	
8	08707	अमीगो™-1000-केबल-1-X230-CEE77	
8	08708	अमीगो™-1000-केबल-1X230-CH2-16P	
8	08718	अमीगो™-1000-केबल-1X230-BS1363	
8	08727	अमीगो™-केबल-1X230-AS3112	

अमीगो™ बेल्ट टेम्पलेट आदेश देने की जानकारी

आइटम कोड	आईर करने की संख्या	बेल्ट निर्माता	बेल्ट की शैली	बेल्ट प्रकार
08592	अमीगो—1000—TMPLT—08592	वोल्टा	सुपरड्राइव™	FMW & FMB FHW & FHB
08593	अमीगो—1000—TMPLT—08593	इंट्रालॉक्स®	थर्मोड्राइव®	8050
		मेपदेल	डेल / ड्राइव	8026 DD25
08594	अमीगो—1000—TMPLT—08594	हैबासिट	क्लीनड्राइव™	CD.M50.S-UA.CB CD.M50.S-UA.WB CD.M25.S-UA.CB CD.M25.S-UA.WB
08595	अमीगो—1000—TMPLT—08595			समतल
08596	अमीगो—1000—TMPLT—08596	गेट्स® मेक्ट्रोल®	पॉसीक्लीन®	PC10 PC20
		UBR	1" परक्लीन	PS2
08597	अमीगो—1000—TMPLT—08597	गेट्स® मेक्ट्रोल®	सेंटरक्लीन®	CC40
		डाइस्लर®	रियोक्लीन®	AT40
		UBR	केंद्र ड्राइव पुरक्लीन	CD3BLSS
08603	अमीगो—1000—TMPLT—08603	अम्मेराल	एओन	एओन—50
08710	अमीगो—1000—TMPLT—08710	कॉग—वेयर सिस्टम्स इंक।	कॉग—वेयर	UBM
				UWM
				PBH
				PWH
08739	अमीगो—1000—TMPLT—08739	बेल्ट सर्विस कारपोरेशन	मैरनेथेन™	PD1
08741	अमीगो—1000—TMPLT—08741			फ्लैट W / स्पाइक्स
08776	अमीगो—1000—TMPLT—08776	गेट्स® मेक्ट्रोल®	पॉसीलेस™	PC20 CC40 FC12
		UBR	काज फीता	N/A
08788	अमीगो—1000—TMPLT—08788	डाइस्लर®	रियोक्लीन®	AT25 REO-T50 DB & SB & W
		UBR	2" परक्लीन	PB3
		वोल्टा	डुअलड्राइव™	FMW & FMB FMW & FHB
			मिनी डुअलड्राइव™	FMB FHB
			मिनी सुपरड्राइव™	FMB FHB
08847	अमीगो—1000—TMPLT—08847	वोल्टा	काज स्प्लाइस	M (2.5-5mmH)
08849	अमीगो—1000—TMPLT—08849	अम्मेराल बेलटेक	सॉलिप्लेक्स प्रो / सॉलिप्लेक्स प्रो मिनी	सॉलिप्लेक्स TPU सॉलिप्लेक्स TPE
08855	अमीगो—1000—TMPLT—08855	मेपदेल	पोसिटीवबेल्ट	PO2-L
08856	अमीगो—1000—TMPLT—08856	मेपदेल	डेल / ड्राइव	DD50

वारंटी

प्रदान की गई वारंटी सामग्री और कारीगरी में दोषों तक सीमित है।

वारंटी की डिलीवरी की तारीख से एक वर्ष की परिपक्वता है। इस दौरान जरूरी पुर्जे निःशुल्क उपलब्ध कराए जाएंगे। कोई और वारंटी दावा, क्षति, परिणामी क्षति शामिल नहीं है।

उपरोक्त वारंटी विशेष रूप से और केवल निम्नलिखित शर्तों के तहत लागू होगी:

- सक्षम अधिकारियों की शर्तों और मानकों के अनुसार एक विशेषज्ञ को उपकरण स्थापित करना होगा।
- Flexco की पूर्व सहमति के बिना मरम्मत, संशोधन, या अनुकूलन और या अस्वीकृत घटकों को असेंबल करते समय किसी भी वारंटी के दावे को जब्त कर लिया जाता है। इसके अलावा, राष्ट्रीय और स्थानीय नियमों से विचलन के माध्यम से स्थापित होने पर किसी भी वारंटी के दावों को जब्त कर लिया जाता है।
- वारंटी अवधि के दौरान के दावे वारंटी अवधि को विस्तार (एक्सटेंशन) प्रदान नहीं करते।

WEEE

Flexco WEEE अनुपालन को बहुत गंभीरता से लेता है। इस उपकरण का उद्देश्य निकट भविष्य में मरम्मत योग्य होना है। क्या उत्पाद निपटान की आवश्यकता है, Flexco Europe से 011-49-7428-9406-0 पर संपर्क करें या Flexco UK से 011-44-1274-600-942 पर संपर्क करें।



EU संघ के अनुसूपता की घोषणा

उत्पाद: अमीगो 1000 स्प्लाइस प्रेस

निर्माता: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1995 ओक इंडस्ट्रियल डॉ. NE
ग्रैंड रैपिड्स, मिशिगन 49505

यूरोपीय कार्यालय: Flexco Europe
लीडिंगर स्ट्रैस 40-42
D&72348, रोसेनफेल्ड जर्मनी
टेलीफोन 49-7428-9406-0

अनुसूपता की यह घोषणा निर्माता की एकमात्र जिम्मेदारी के तहत जारी की जाती है।

इस घोषणा का उद्देश्य:

अमीगो 1000 स्प्लाइस प्रेस
अन्य रंग लागू होते हैं।



ऊपर वर्णित घोषणा का उद्देश्य प्रासंगिक संघ सामंजस्य कानून (यूनियन हॉर्मनिजातियों लेजिस्लेशन) के अनुरूप है।

यूरोपीय निर्देशों के अनुसूप:

2006/42/EC
2014/30/EU
2011 65/EU

मशीनरी निर्देश
विद्युतचुंबकीय संगतता निर्देश (इलेक्ट्रोमैग्नेटिक कम्पैटिबिलिटी डायरेक्टिव)
RoHS निर्देश

सामंजस्यपूर्ण मानकों और तकनीकी विशिष्टताओं को लागू किया गया:

ISO 12100:2010
IEC 60204-1:2005/A1:2008

मशीनरी की सुरक्षा – डिजाइन के लिए सामान्य सिद्धांत – जोखिम मूल्यांकन और जोखिम में कमी लाना

IEC 61000-6-2:2005

मशीनरी की सुरक्षा – मशीनों के विद्युत उपकरण – भाग 1

IEC 61000-6-4:2011

विद्युतचुंबकीय संगतता (EMC) – भाग 6-2: सामान्य मानक – औद्योगिक वातावरण के लिए प्रतिरक्षा

IEC 61000-3-2:2009

विद्युतचुंबकीय संगतता (EMC) – भाग 6-4: सामान्य मानक – औद्योगिक वातावरण के लिए उत्सर्जन मानक

IEC 61000-3-3:2008

विद्युत चुम्बकीय संगतता (EMC) – भाग 3-2: हार्मोनिक वर्तमान उत्सर्जन के लिए सीमाएं-सीमाएं (उपकरण इनपुट वर्तमान ≤ 16 A प्रति फेज वाले उपकरणों के लिए सार्वजनिक लो-वोल्टेज सल्लाई सिस्टम में वोल्टेज में बदलाव, वोल्टेज में उतार-चढ़ाव और झिलमिलाहट की सीमा और सशर्त कनेक्शन के अधीन नहीं।

EN 50581:2021

विद्युतचुंबकीय संगतता (EMC) – भाग 3-3: रेटेड करंट ≤ 16 A प्रति फेज वाले उपकरणों के लिए सार्वजनिक लो-वोल्टेज सल्लाई सिस्टम में वोल्टेज में बदलाव, वोल्टेज में उतार-चढ़ाव और झिलमिलाहट की सीमा और सशर्त कनेक्शन के अधीन नहीं।

◆--संदर्भ मानक

खतरनाक पदार्थों के प्रतिबंध के संबंध में विद्युत और इलेक्ट्रॉनिक उत्पादों के मूल्यांकन के लिए तकनीकी दस्तावेज।

के लिए और की ओर से हस्ताक्षर किए गए:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Thomas S. Wujek, Executive VP & COO

14/March/2018

ददनांक

New Door No. 51 • Anna Salai, Nagalkeni • Pammal Village • Chennai - 600 044 • Tamil Nadu • India
Tel: +91-44-4856-6762 • E-mail: info.india@flexco.com

अन्य Flexco स्थानों और उत्पादों के लिए www.flexco.com पर जाएं।

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 03/09/20. For reorder: W1207 hiIN

