

EZP-LS प्रीक्लीनर

इंस्टालेशन, संचालन और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल 1-8

English Manual 9-16

- 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 पुल्ली पर इनस्टॉल करने के लिए मॉउंटिंग स्ट्रक्चर की जरूरत है (देखें 3.3 – वैकल्पिक इंस्टालेशन सहायक उपकरण)
 - क्या कोई अवरोधक हैं जिससे क्लीनर के स्थान को एडजस्ट करने की आवश्यकता हो सकती है (देखें 3.2 – क्लीनर स्थान समायोजन)

क्लीनर स्थान समायोजन

कुछ ऐप्लिकेशन्स में वांछित स्थान को बाधित करने वाली स्थायी बाधाओं के कारण प्रीक्लीनर पोल के स्थान को बदलना आवश्यक होता है। पोल स्थान को आसानी से स्थानांतरित किया जा सकता है और जब तक "C" आयाम वहीं बना रहता है, तब तक क्लीनर के प्रदर्शन में कोई दुष्प्रभाव नहीं पड़ता 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।

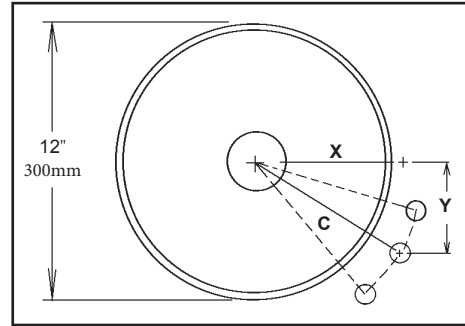
कन्वेयर कि स्थिति:

पुली व्यास: 12" (300mm)

X=6 1/8" (155mm)

Y=5 1/2" (140mm)

C=8 1/4" (210mm)



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" (50mm) 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" (50mm) में इकाई को कम करना आवश्यक है, इसलिए हम दिए गए "Y" आयाम में 2" (50mm) जोड़ते हैं।

X = ?"

Y = 5 1/2 + 2 = 7 1/2" (140mm + 50mm = 190mm)

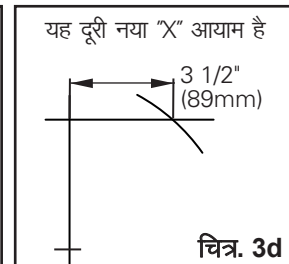
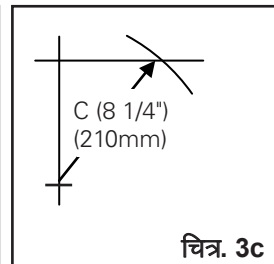
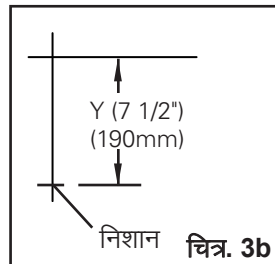
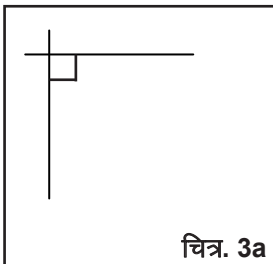
C = 8 1/4" (210mm)

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) बनाये। 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 स्विंग 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 = 3 1/2" (89mm)

Y = 7 1/2" (190mm)

C = 8 1/4" (210mm)



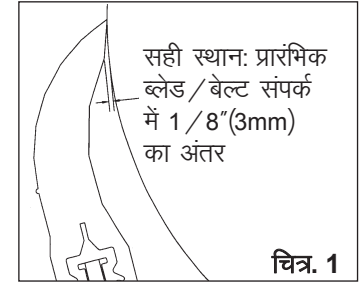
पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प (जारी.)

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।

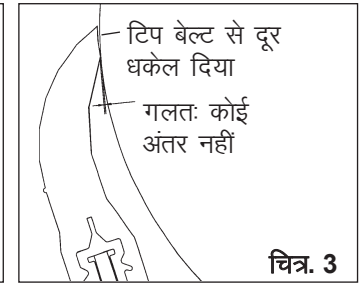
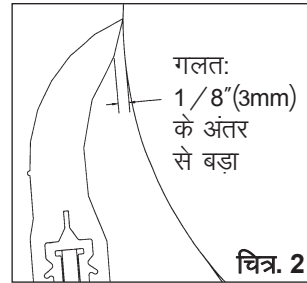
सही स्थान:

जब ब्लेड का संपर्क हेड पुली (टेंशनिंग से पहले) के साथ किया जाता है, तो ब्लेड फेस (चित्र. 1) के नीचे $1/16"$ से $1/8"$ (1-5mm से 3mm) का अंतर होना चाहिए।



संभावित समस्याएं:

- पोल का स्थान बहुत बाहर है – प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट संपर्क अंतर $1/8"$ (3mm) (चित्र. 2) से बड़ा होगा। यदि ब्लेड सही ढंग से टेंशंड है तो यह पूरी तरह से खराब होने से पहले फिलप हो सकता है। यदि टेंशन बहुत कम हो तो, यह "स्माइल इफेक्ट" को जल्दी से विकसित करेगा और ठीक से साफ नहीं होगा।
- पोल का स्थान बहुत अंदर है – यदि प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट संपर्क (चित्र. 3) में कोई अंतर नहीं है, तो ब्लेड की नोक बेल्ट को छू नहीं सकती है। इस मामले में, ब्लेड दूर धकेल देगा और अपने शेरींग (क्लीनिंग) प्रभाव को खो देगा। ब्लेड टिप पर एक फ्लैप भी विकसित कर सकता है जो चीजों को फसा सकता है।



उचित टेंशनिंग:

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

मटेरियल पाथ ऑप्शन™

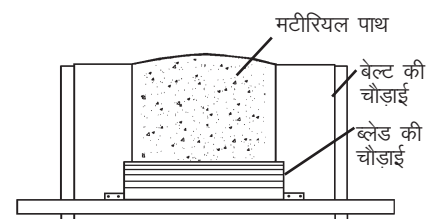
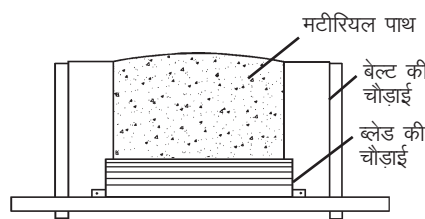
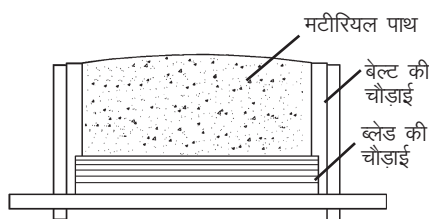
सर्वोत्तम सफाई और कम ब्लेड रिटेंनिंग के लिए, बेल्ट के भौतिक पथ को फिट करने के लिए क्लीनर ब्लेड की चौड़ाई का आकार होना चाहिए। सामग्री पथ आम तौर पर बेल्ट की चौड़ाई का $2/3$ केंद्र होता है। भौतिक पथ की तुलना में केवल थोड़ा चौड़ा एक ब्लेड चुनना अंतर ब्लेड घिसाव को कम कर सकता है जो ब्लेड के रखरखाव को कम करता है, साथ ही ब्लेड बदलने की आवृत्ति को कम करता है।

ब्लेड की चौड़ाई बेल्ट के मटेरियल पाथ से मैच करें

बेल्ट चौड़ाई माइनस 2" (50mm)

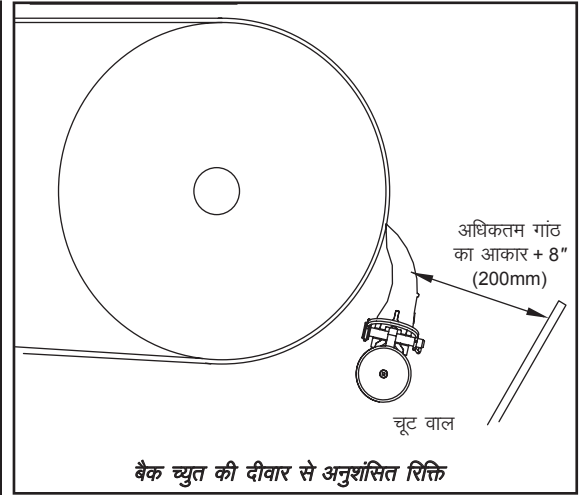
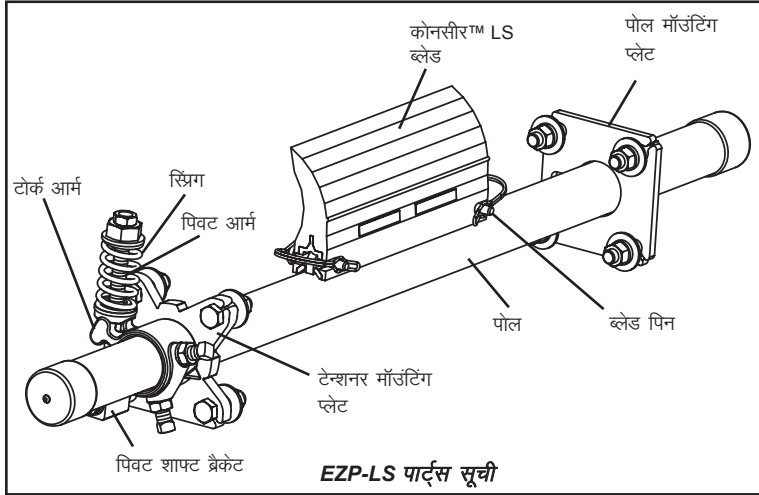
बेल्ट चौड़ाई माइनस 8" (200mm)

बेल्ट चौड़ाई माइनस 14" (350mm)



स्थापना निर्देश - EZP-LS

सीमित स्थान प्रीक्लीनर



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

इंस्टालेशन स्पेक्स और निर्देश इस धारणा पर आधारित हैं कि कन्वेयर अपने काम करने की स्थिति (कोण) में है। यदि कन्वेयर कोण अलग होगा, तो क्लीनर को अंतिम स्थिति के अनुसार स्थापित किया जाना चाहिए।

जरूरत के उपकरण:

- नापने का फीता
- स्तर
- 3/4" (19mm) संयोजन रिच
- 3/4" (19mm) सॉकेट के साथ शाफ्ट
- अंकन कलम या सोपस्टोन
- अडजस्टेबल प्लायर
- बड़े अडजस्टेबल रिच (कम से कम 1-1/8"/28mm)
- टॉर्च या वेल्डर

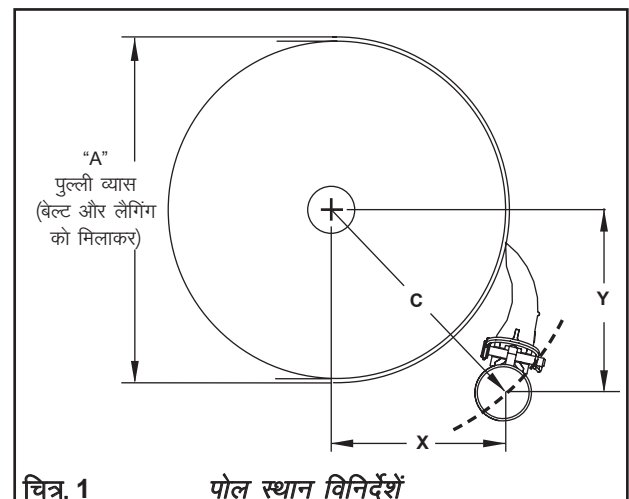
पोल लोकेशन चार्ट इंपीरियल

A	X	Y	C
6"	2 5/8"	5 1/2"	6 1/8"
7"	3 1/4"	5 1/2"	6 3/8"
8"	3 7/8"	5 1/2"	6 3/4"
9"	4 3/8"	5 1/2"	7"
10"	5"	5 1/2"	7 3/8"
11"	5 1/2"	5 1/2"	7 3/4"
12"	6 1/8"	5 1/2"	8 1/4"
13"	6 5/8"	5 1/2"	8 5/8"
14"	7 1/8"	5 1/2"	9"
15"	7 5/8"	5 1/2"	9 3/8"
16"	8 1/4"	5 1/2"	9 7/8"
17"	8 3/4"	5 1/2"	10 3/8"
18"	9 1/4"	5 1/2"	10 3/4"
19"	9 3/4"	5 1/2"	11 1/4"
20"	10 1/4"	5 1/2"	11 5/8"
21"	10 3/4"	5 1/2"	12 1/8"
22"	11 1/4"	5 1/2"	12 1/2"

पोल लोकेशन चार्ट मीट्रिक

A	X	Y	C
150	65	140	150
175	81	140	155
200	96	140	162
225	109	140	171
250	125	140	179
275	138	140	189
300	153	140	198
325	166	140	209
350	178	140	219
375	191	140	229
400	206	140	239
425	219	140	252
450	231	140	263
475	244	140	273
500	256	140	284
525	269	140	295
550	281	140	307

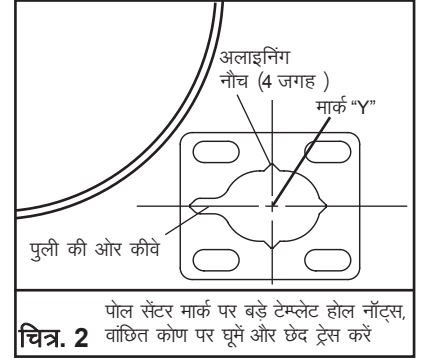
1. सही पोल स्थान के लिए आयाम खोजें। पुल्ली के व्यास को मापें (चित्र. 1 देखें)। चार्ट पर इस पुल्ली के आकार (A) को दाईं ओर ढूँढ़ें और सही X, Y और C आयाम निर्धारित करें। पुल्ली शाफ्ट के केंद्र से क्षैतिज रूप से X आयाम को मापें और एक निशान बनाएं। उस निशान से, एक लंबी ऊर्ध्वाधर रेखा नीचे खींचें, फिर Y को डिम मार्क करें और चिह्नित करें। यह पोल के केंद्र के स्थान को इंगित करता है। इस चिह्न के माध्यम से एक विस्तारित क्षैतिज रेखा खींचें। दूसरे पक्ष को मापें और चिह्नित करें। नोट: बाधाओं से दूर जाने के लिए X और Y कोर्डिनेट को एडजस्टमेंट किया जा सकता है जब तक C आयाम स्थिर रहता है। ओपन हेड इंस्टॉल के लिए धारा 3-2 देखें, पहले स्ट्रक्चर में मॉउंटिंग सपोर्ट सामग्री जोड़ें।



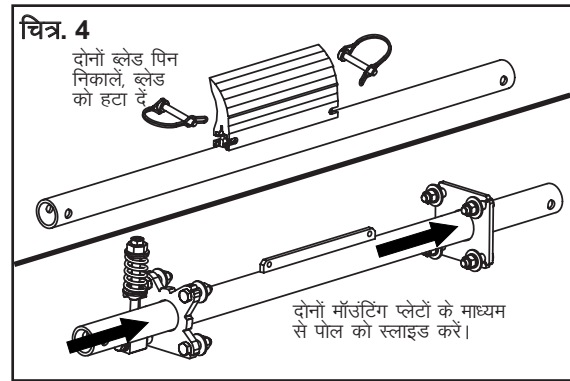
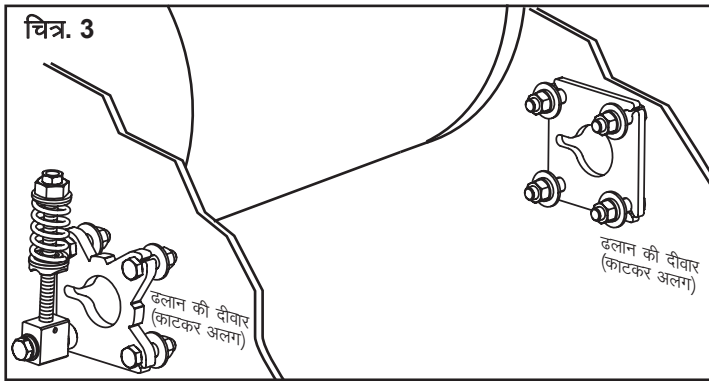
स्थापना निर्देश (जारी.)

2. मॉउंटिंग प्लेट के छेदों को चिह्नित करें और काटें। इंस्ट्रक्शन पैकेट में दिए गए टेम्पलेट का उपयोग करते हुए, लेआउट पर पोल एक्सेस होल को लेआउट लाइनों के साथ छेद पायदान सरेखित करें। की वे को पुल्ली की ओर की स्थित रखें। पोल कटआउट और मॉउंटिंग छेद (चित्र. 2) ट्रेस करें। ढलान के दोनों तरफ छेदों को काटें।

नोट: यदि आवश्यक हो तो बाद के एडजस्टमेंट के लिए होल होल्स कटआउट स्लॉट किए गए हैं।



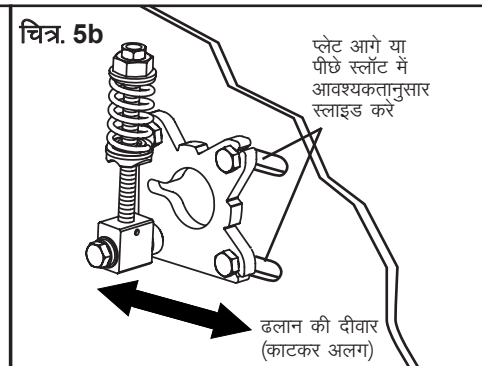
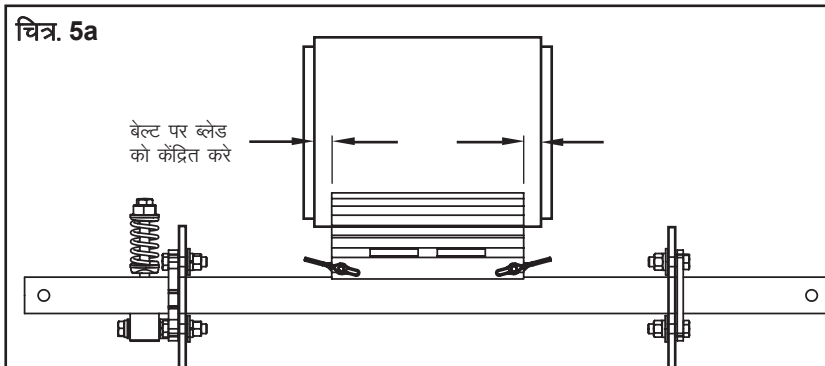
चित्र. 2 पोल सेंटर मार्क पर बड़े टेम्पलेट होल नॉट्स, वांछित कोण पर घूम और छेद ट्रेस करें



3. मॉउंटिंग प्लेटों को इनस्टॉल करें। टेंशनर के साथ साइड पर टेंशनर माउंटिंग प्लेट को और विपरीत दिशा में पोल माउंटिंग प्लेट को बोल्ट करें। बिंदीदार छेदों पर प्लेटों को केंद्र में रखें और बोल्ट को कस लें (चित्र. 3)।

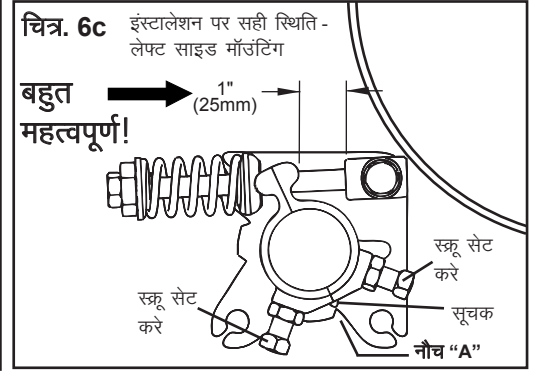
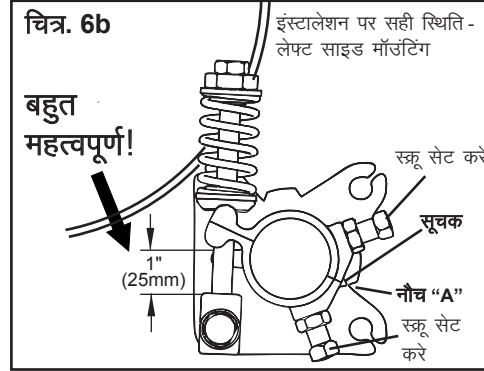
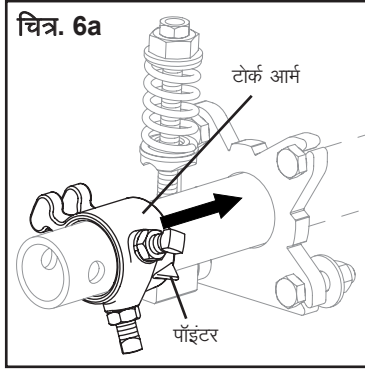
4. पोल इनस्टॉल करें। पोल से ब्लेड पिन और ब्लेड दोनों निकालें, और दोनों बढ़ते प्लेटों (चित्र. 4) के माध्यम से पोल डालें।

5. बेल्ट पर क्लीनर को केंद्रित करें। दोनों ब्लेड पिन के साथ ब्लेड को फिर से लगाए। बेल्ट पर ब्लेड केंद्र (चित्र. 5a)। ब्लेड को बेल्ट तक घुमाएं और यह जांच लें कि ब्लेड पुल्ली चेहरे के सामने है। यदि नहीं है, तो एक तरफ एक मॉउंटिंग प्लेट को ढीला करें और प्लेट को आगे या पीछे की ओर एडजस्ट करें ताकि ब्लेड को चरखी पर रखा जा सके, और बोल्ट (चित्र. 5b) को पीछे हटा दें।

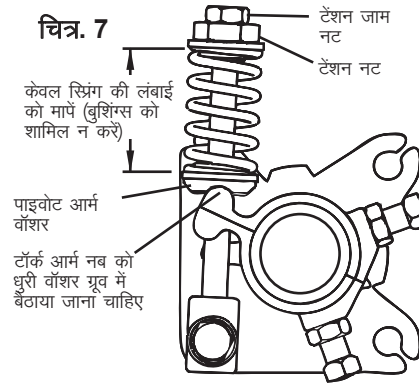


स्थापना निर्देश (जारी.)

6. **टेंशनर इनस्टॉल करें।** पोल (चित्र. 6a). पर टोक हाथ से स्लाइड करें। **महत्वपूर्ण:** यह सुनिश्चित करने के लिए कि टॉक आर्म सही तरीके से इनस्टॉल है, ध्यान दें कि आर्म को मॉउंटिंग प्लेट तक पूरी तरह से फिट होना चाहिए और पॉइंटर अंदर तक होना चाहिए। टॉक हाथ की स्थिति को सही ढंग से करने के लिए, पोल को घुमाएं जब तक कि ब्लेड बेल्ट से संपर्क न करे। फिर टॉक आर्म पॉइंटर को "A" (चित्र. 6b या 6c) के साथ संरेखित करें। **यदि टेंशनर सही ढंग से इनस्टॉल है, तो पिवट ब्लॉक और टॉक आर्म नब के बीच 1" (25mm) का अंतर होगा।** बेल्ट के खिलाफ मजबूती से ब्लेड को पकड़े हुए, सेट स्कू को कस लें।



7. **ब्लेड तनाव सेट करें।** सुनिश्चित करें कि टॉक आर्म पर लगे नब्स को पाइवोट वॉशर में खांचे में बैठाया गया है (चित्र. 7)। टेंशन नट को मोड़ें ताकि टॉक आर्म में बैठे धुरी वॉशर को रखने के लिए पर्याप्त प्रेशर लगाया जाए। अब, एक रिच का उपयोग करके, टेंशन नट को घुमाये जब तक कि स्प्रिंग लेंथ चार्ट में निर्दिष्ट लंबाई आयाम तक कंप्रेसड न हो। जब उचित लंबाई प्राप्त हो जाती है, तो टेंशन जाम नट के साथ उसी जगह में लॉक करें।

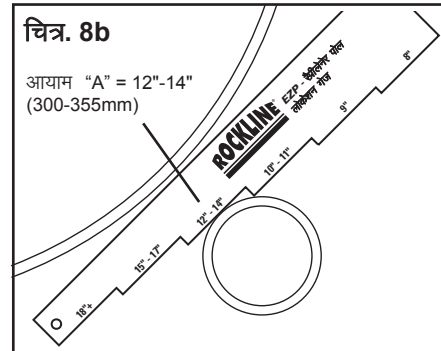
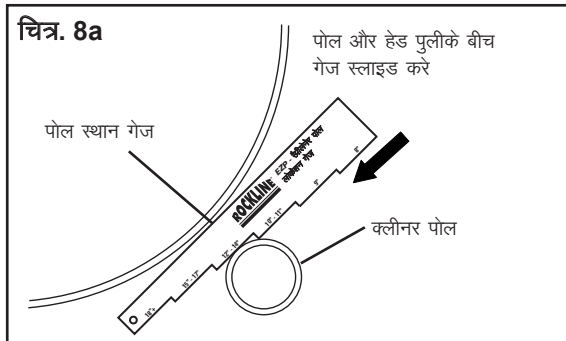


स्प्रिंग लंबाई चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई		बैंगनी स्प्रिंग		सफेद स्प्रिंग		सिल्वर स्प्रिंग	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
10	250	2	51	N/A	N/A	N/A	N/A
16	400	1 5/8	41	2 1/8	54	N/A	N/A
22	550	N/A	N/A	2	51	N/A	N/A
28	700	N/A	N/A	1 7/8	48	N/A	N/A
34	850	N/A	N/A	1 3/4	44	N/A	N/A
40	1000	N/A	N/A	1 1/2	38	N/A	N/A
46	1150	N/A	N/A	1 3/8	35	2	51
52	1300	N/A	N/A	N/A	N/A	2	51
58	1450	N/A	N/A	N/A	N/A	1 7/8	48

छाया परसदीदा स्प्रिंग विकल्प दर्शाता है

8. **सही पोल स्थान की पुष्टि करें।** क्लीनर इनस्टॉल होने के बाद, पोल और पुल्ली के बीच पोल स्थान गेज (इंस्ट्रक्शन पैकेट में प्रदान किया गया है) स्लाइड करें, जब तक कि यह एक कदम (चित्र- 8a) पर नहीं रुकता। समतल क्षेत्र को पढ़ें जहां पोल है। यह व्यास रीडिंग डिम के बराबर होना चाहिए। चरण 1 में प्रयुक्त A (पुल्ली का व्यास)।
नोट: यदि गेज से प्राप्त डिम के समान नहीं है। चरण 1 में A, "C" आयाम की जाँच करें और तदनुसार सही करें।



9. **पोल कैप जोड़ें।** प्रत्येक पोल के छोर पर एक यूरीथान की टोपी लगाएं।
10. **कन्वेयर को परीक्षण के लिए चलाते हैं और प्रदर्शन का निरीक्षण करते हैं।** यदि कंपन होता है या अधिक सफाई दक्षता वांछित है, तो टेंशनिंग एडजस्ट करें। (इसके अलावा, समस्या निवारण गाइड की जाँच करें।)

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 लगाएं
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी इंस्टॉलेशन 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

©2008 Flexible Steel Lacing Company. 12-13. For Reorder: INX1892A