

# EZS2 सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

स्थापना, संचालन  
और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल ..... 1-5

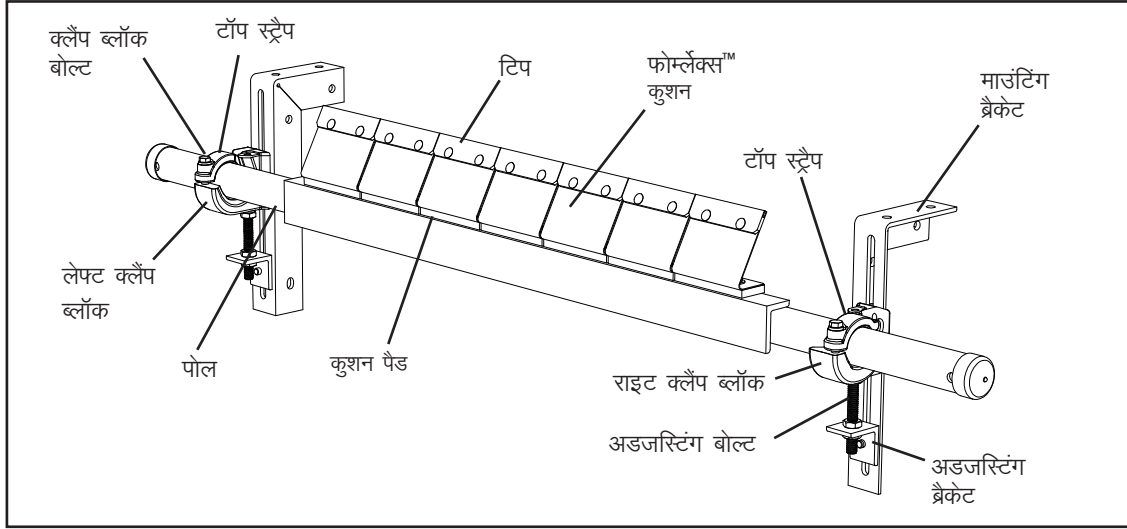
English Manual ..... 6-10

### 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 मार्जिटिंग बनावट की आवश्यकता है

## स्थापना निर्देश

### EZS2 सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

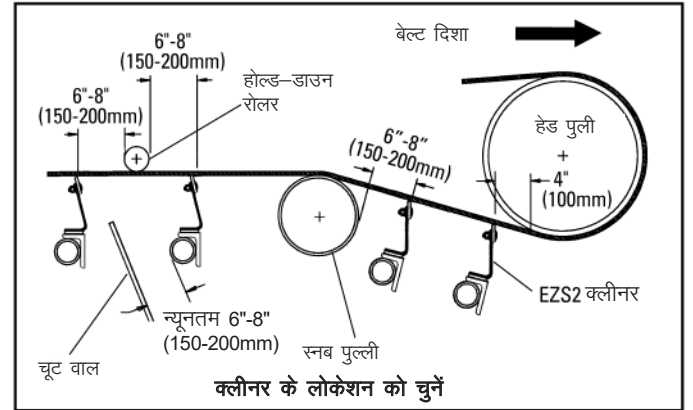


**क्लीनर स्थापना शुरू करने से पहले भौतिक रूप से पावर स्रोत पर कन्वेयर को लॉक करें और टैग करें।**

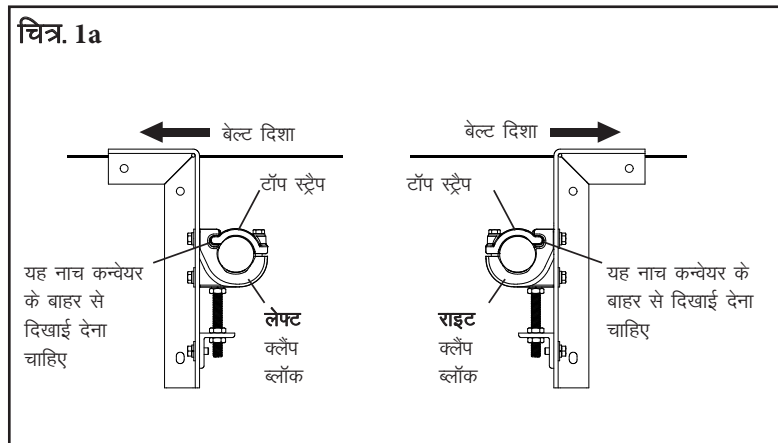
#### जरूरत के उपकरण:

- टेप मेजर
- (2) 3/4" (19mm) रिच या क्रिसेंट रिच

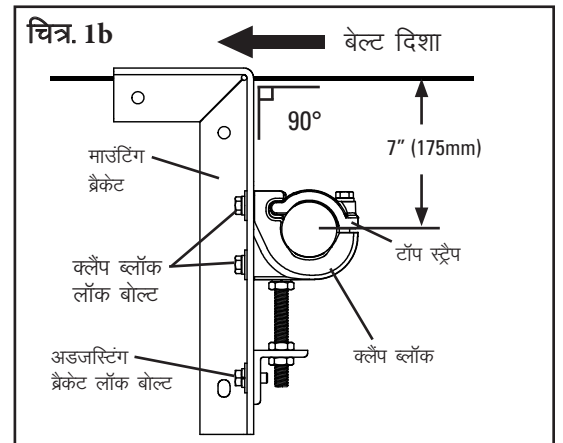
1. **माउंटिंग ब्रैकेट को इनस्टॉल करें।** सही क्लैप ब्लॉक (दाएं या बाएं) तथा कन्वेयर के दोनों ओर जरूरी ब्रैकेट का निर्धारण करें। टॉप स्ट्रैप को बेल्ट से दूर समायोजित हो जाना चाहिए (आप कन्वेयर के बाहर से टॉप स्ट्रैप के नौच को देखने में सक्षम होंगे)। (चित्र. 1a)। बेल्टलाइन के नीचे क्लीनर पोल सेंटरलाइन 7" (175mm) का पता लगाने के लिए माउंटिंग ब्रैकेट को पोजीशन करें। पोल को अवश्य ही इनस्टॉल किया जाना चाहिए ताकि ब्लेड बेल्ट को नहीं स्पर्श करने पाएं। ब्रैकेट को बेल्ट के लंबवत रखने की अनुशंसा की जाती है (चित्र. 1b)।



चित्र. 1a

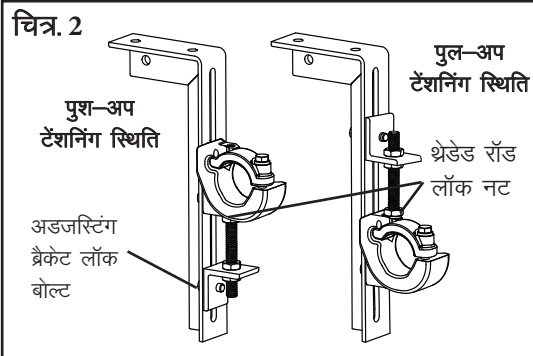


चित्र. 1b



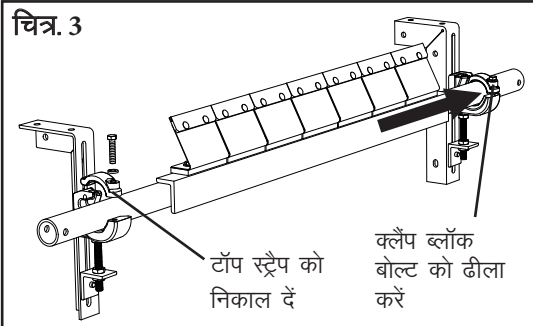
## EZS2 सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर (जारी.)

चित्र. 2



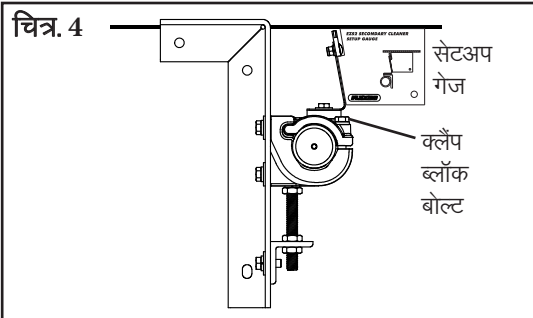
2. **टेंशनर की स्थिति चुनें।** टेंशनर को पुश-अप स्थिति में माउंट किया गया है। स्थापना की जगह की कमी के आधार पर, टेंशनर को एक पुल-अप स्थिति में वैकल्पिक रूप से रखा जा सकता है। ऐसा करने के लिए, थ्रेडेड रॉड लॉक नट को ढीला करें, थ्रेडेड रॉड को अन स्क्रू करें और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को निकालें। फिर अडजस्टिंग ब्रैकेट और थ्रेडेड रॉड को क्लैप ब्लॉकों (चित्र. 2) के शीर्ष पर ले जाएं और थ्रेडेड रॉड लॉक नट को कस लें।

चित्र. 3



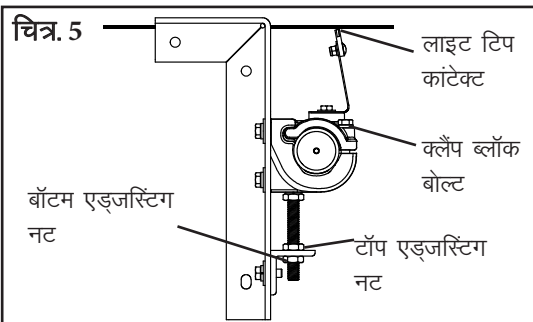
3. **पोल को इनस्टॉल करें।** एक साइड में क्लैप ब्लॉक टॉप स्ट्रैप को निकाल दें, और विपरीत साइड में क्लैप ब्लॉक बोल्ट को ढीला करें। पोल को ढीले क्लैप ब्लॉक में स्लाइड करें, क्लैप ब्लॉक पर टॉप स्ट्रैप को बदलें, बेल्ट पर ब्लेड्स को बीच में रखें और दोनों क्लैप ब्लॉक बोल्ट को अंगुली से कस दें।

चित्र. 4



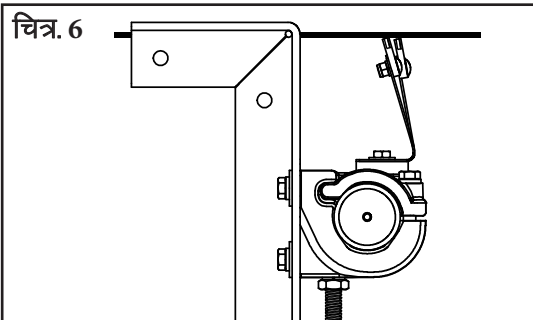
4. **ब्लेड के कोण को निर्धारित करें।** उपलब्ध कराए गए गेज की मदद से, पोल को घुमाएं ताकि ब्लेड को सही कोण पर स्थापित किया जा सके। क्लैप ब्लॉक बोल्ट्स (चित्र. 4) को कसते हुए पोल को उसके स्थान पर लॉक करें।

चित्र. 5



5. **ब्लेड टेंशन को सेट करें।** 4 क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्ट्स (माउंटिंग ब्रैकेट के पीठ पर) को ढीला करें और दोनों ओर टॉप एडजस्टिंग जाम नट को घुमाएं जब तक कि ब्लेड बेल्ट की संपूर्ण चौड़ाई के साथ हल्का संपर्क नहीं करने लगता है। एडजस्टिंग नट्स पर 1 पूरा अतिरिक्त फेरा घुमाएं ताकि ब्लेड्स में तनाव उत्पन्न हो सके। बॉटम एडजस्टिंग नट्स और क्लैप ब्लॉक बोल्ट्स (चित्र. 5) को कस दें।

चित्र. 6



6. **ब्लेड के टेंशन की जाँच करें।** बाहरी ब्लेड को वापस की ओर खींचें जब तक यह बेल्ट से संपर्क तोड़ कर मुक्त नहीं हो जाता है (चित्र. 6)। यदि ब्लेड सही तरीके से तनाव-युक्त होता है, तो समीप वाले ब्लेड का संपूर्ण सिरा दिखाई देगा। यदि ऐसा नहीं है, तो चरण में बताए निर्देशों के अनुसार तनाव को समायोजित करें।

**क्लीनर की चलाकर जाँच करें और उसके प्रदर्शन का निरीक्षण करें।** यदि कंपन उत्पन्न होता है, तो कुशन/ब्लेड को वापस डालने के लिए पोल को 5° से 10° तक घुमाया जा सकता है और फिर ब्लेड को अवश्य ही टेंशन-युक्त बनाया जाना चाहिए। यदि सफाई के लिए अधिक कार्य-कुशलता की जरूरत होती है, तो ब्लेड के टेंशन को एडजस्टिंग नट्स (चरण 5 को देखें) 1/4 मोड़ों तक बढ़ाया जा सकता है।

## 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 स्लायड लेबलों को लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समग्री 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](mailto:info.india@flexco.com), Visit us at [www.flexco.com](http://www.flexco.com)

©2008 Flexible Steel Lacing Company. 11/15. For reorder: INX2403A

