

# सेग्मेंटिड ट्रांसफर प्लेट 1.5" - 3" स्पैन संस्थापन निर्देश

## ट्रांसफर प्लेट किट में शामिल भाग:

- एक्सट्रूडेड अल्युमिनियम बार
- सेंटर सेग्मेंट्स
- वर्टिकल स्पोर्ट ब्रेकेट्स
- एंगल ब्रेकेट
- माउंटिंग हार्डवेयर
  - कैंरेज बोल्ट्स (8)
  - प्लैट वाशर्स (8)
  - स्प्लिट लॉक वाशर (8)
  - प्लैज नट्स (8)
  - स्कवेर नट्स (2)
  - सेट स्कूज (2)
  - शिम्स (8)
  - बटन हेड 1/4-20 x 1/4 (2)



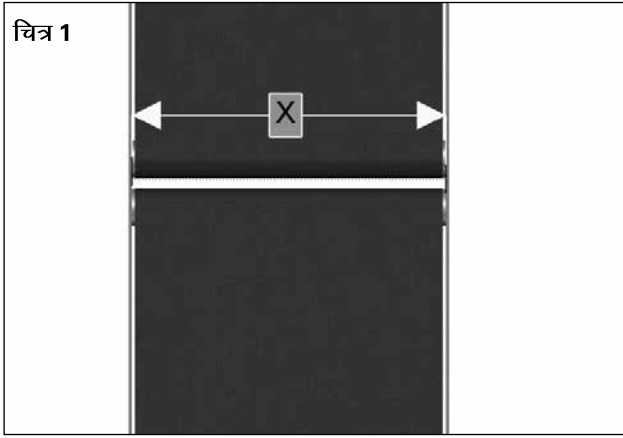
## संस्थापन के लिए आवश्यक उपकरण:

- 3/32" एलेन रीच
- 5/32" एलेन रीच
- 1/2" रीच प्लस सॉकिट और रैचेट
- टेप मेजर
- हैमर
- हैंड हेल्ड बैंड सा या हैक सा
- सा या यूनिवरसल कटर
- मारकर या ग्रीज पेन
- ड्रिल
- 3/8" ड्रिल बिट
- वेल्डर

## वैकल्पिक:

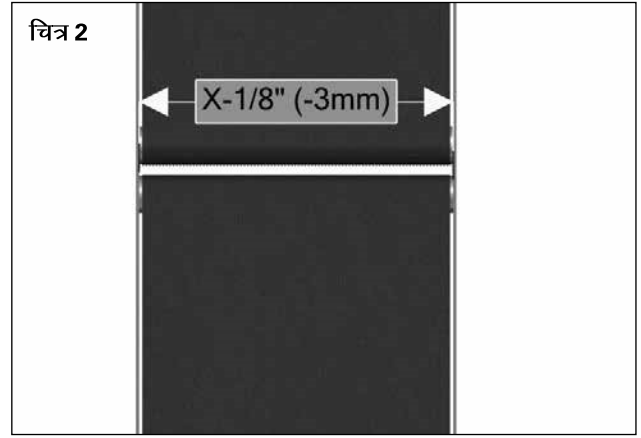
- सेंटर पंच
- प्लैशलाइट

कन्वेयर सिस्टम पर कोई कार्य करने से पहले साइट लॉकआउट और टैगआउट प्रक्रियाओं का पालन करें।



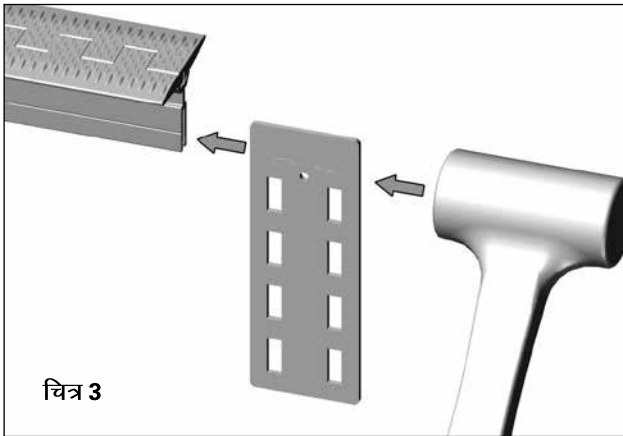
चित्र 1

1. आंतरिक बनावट की चौड़ाई मापें (चित्र 1)।



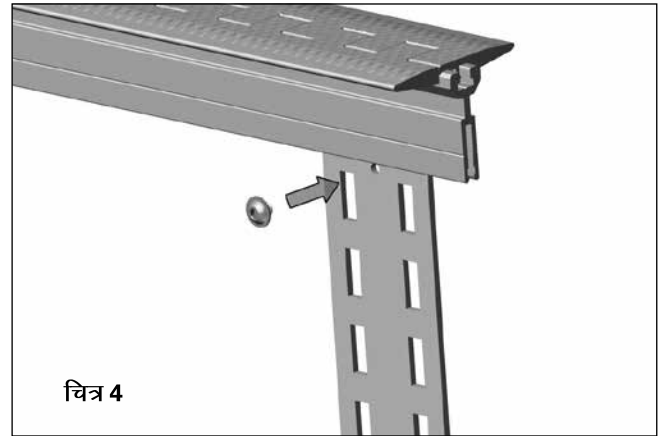
चित्र 2

2. लंबाई के तहत एक्सट्रूडिड अल्युमिनियम को काटें। बार काटने से पहले:
- यदि बार और सेगमेंट कन्वेयर की साइड बनावट से निकल नहीं सकते हैं, तो लंबाई के तहत स्पोर्ट बार को काटना जारी रखें, स्ट्रक्चर की चौड़ाई माइनस  $1/8"$  (3mm) (चित्र 2)।
  - यदि कन्वेयर का स्ट्रक्चर खुला है, जिससे एक्सट्रूडिड स्पोर्ट बार को निकलने की अनुमति मिलती है, तो बार फूल लंबाई को लीव करें (यदि कोई और दखलंदाजी नहीं है)।
  - यदि कन्वेयर स्ट्रक्चर ओपनिंग इतनी बड़ी है कि सेगमेंट उसमें से निकल सकती है, तो आपको एक्सट्रूडिड स्पोर्ट बार पर स्थिति में सेगमेंट्स को लगाना होगा। अंतिम सेगमेंट पेयर लगाने के बाद यह किया जाता है। चरण 16 देखें।



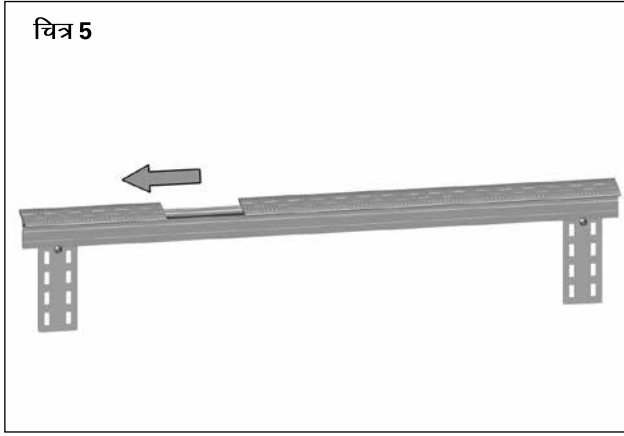
चित्र 3

3. लाइट हैमर टैप्स का इस्तेमाल करके एक्सट्रूडिड स्पोर्ट बार पर वर्टिकल स्पोर्ट माउंट को लगाएं (चित्र 3)। लगभग अंतिम स्थान में वर्टिकल स्पोर्ट ब्रैकेट को स्थिति प्रदान करें, एन्ड से  $6"/150\text{mm}$  से ज्यादा नहीं (चरण 8 में अंतिम स्थान निर्धारित होना चाहिए)।

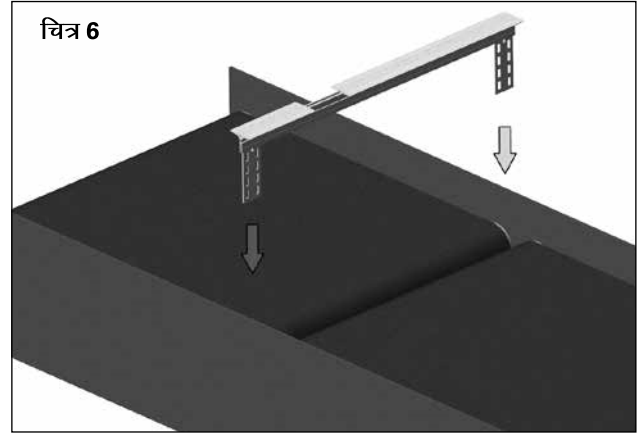


चित्र 4

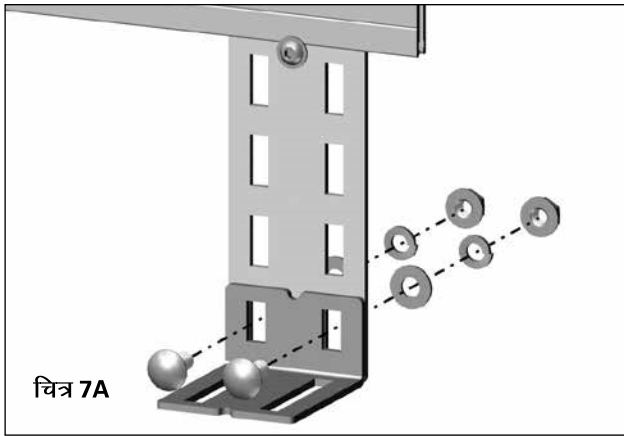
4. एक्सट्रूडिड स्पोर्ट बार पर हल्के से वर्टिकल स्पोर्ट ब्रैकेट को सुरक्षित करने के लिए बटन हेड स्कू का इस्तेमाल करें।  
नोट: इस समय पर स्कू को पूरी तरह से सीट / टाइटन ना करें (चित्र 4)।



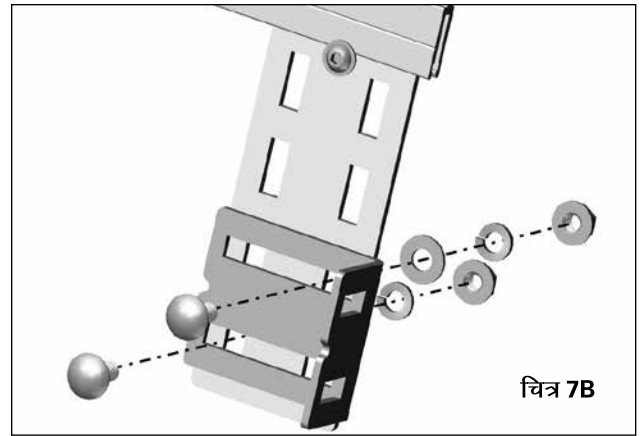
5. एक्सट्रूडिड अल्युमिनियम बार के एन्ड पर दो से तीन सेगमेंट पेयर्स को नीचे स्लाइड करें। (चित्र 5)।



6. ट्रांसफर ओपनिंग में सेगमेंटिड ट्रांसफर प्लेट रखें। (चित्र 6)।



चित्र 7A



चित्र 7B

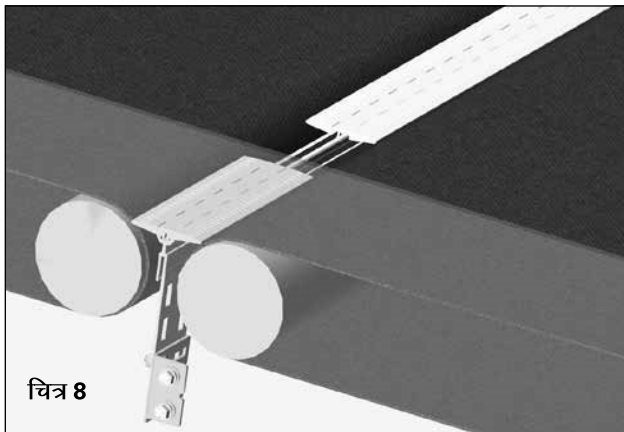
7. ऍंगल ब्रैकेट की इच्छित स्थिति को निर्धारित करें। (चित्र 7A)। इच्छित स्लॉट स्थान के सेंटर में वर्टिकल स्पोर्ट बार पर ढीले से ऍंगल ब्रैकेट लगाने के लिए दो बोल्ट्स का इस्तेमाल करें। (चित्र 7B)।

नोट: वर्टिकल या ऍंगल स्पोर्ट ब्रैकेट्स की अधिक लंबाई को उचित लंबाई में काटा जा सकता है।

नोट: चरण 12C में बोल्ट्स का अंतिम सेट।

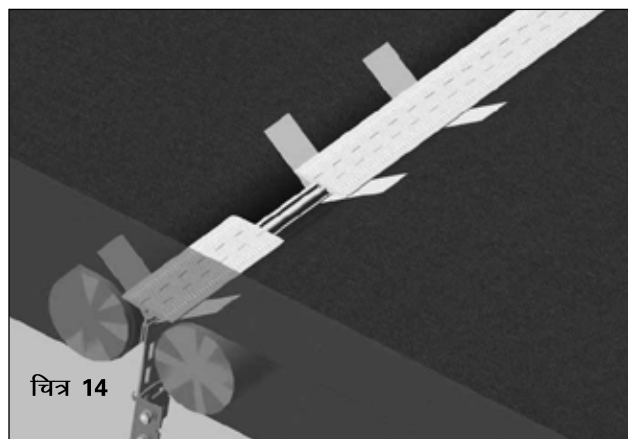
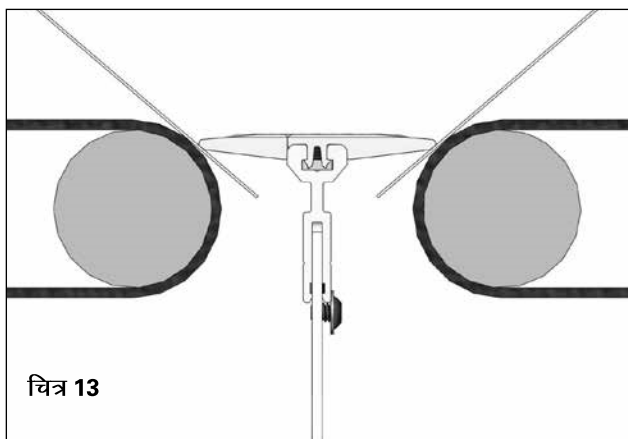
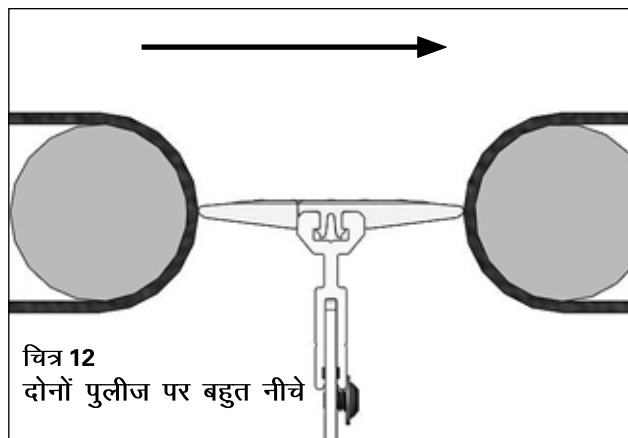
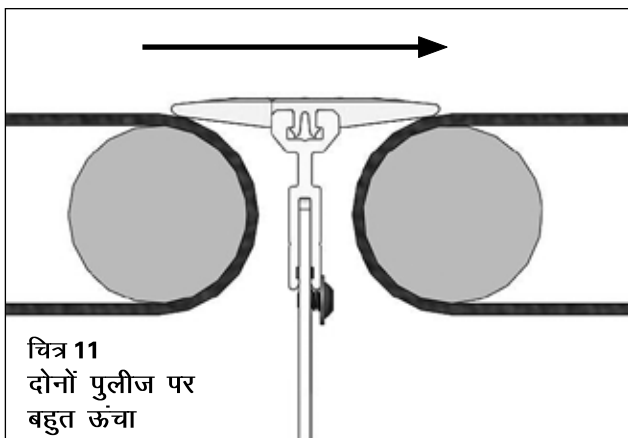
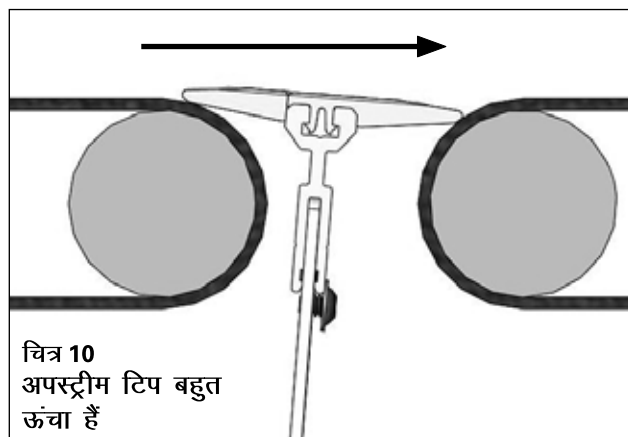
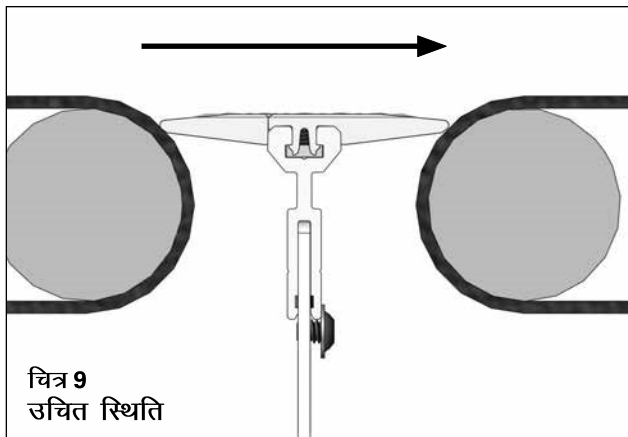
8. फाइनल माउंटिंग स्ट्रक्चर लोकेशन को निर्धारित करें।

9. वर्टिकल स्पोर्ट ब्रैकेट्स को स्थिति प्रदान करें ताकि स्ट्रक्चर पर फाइनल अटैचमेंट के लिए ऍंगल ब्रैकेट्स स्थान पर हैं। स्लाइड बटन हेड स्क्रू का इस्तेमाल करके एक्सट्रूडिड अल्युमिनियम पर वर्टिकल स्पोर्ट ब्रैकेट को कसें। यह एक्सट्रूडिड अल्युमिनियम बार को हिलने से रोकेगा।



चित्र 8

10. स्ट्रक्चर पर ऍंगल ब्रैकेट्स को बोल्ट या वेल्ड करें (चित्र 8)।

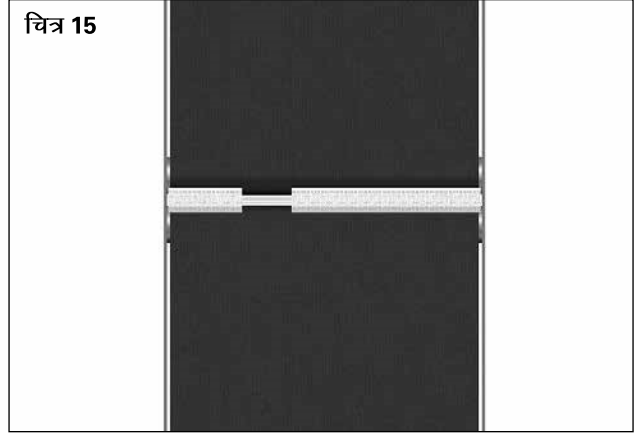


# 11. एक्सट्रूडिड अल्युमिनियम बार असेम्बली पर सेगमेंट की अंतिम पोजिशनिंग।

- a. नान टेक्सचर्ड बेल्ट्स के लिए, स्थिति प्रदान करें ताकि सेगमेंट बेल्ट के सरफेस के साथ हल्का सम्पर्क बना सकें (चित्र 9)।
- b. लिनीयर रिब, रफ टॉप या मिनी रफ टॉप जैसी टेक्सचर्ड बेल्ट्स के लिए सेगमेंट के नीचे कृपया दिए गए शिम्स का इस्तेमाल करें (.030" / .75mm) जिनके बीच बेल्ट की चौड़ाई में समान जगह है (चित्र 13-14)।

नोट: कन्वेयर चलाने से पहले शिम्स निकालें।

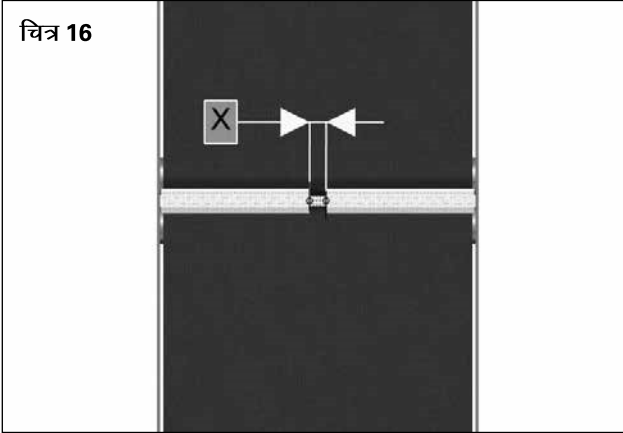
चित्र 15



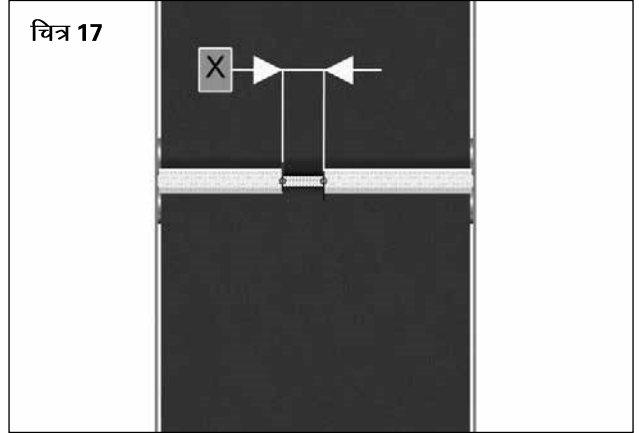
12. वर्टिकल स्पोर्ट ब्रैकेट को ऍंगल ब्रैकेट के साथ जोड़ के बोल्ट्स को कसें।

13. अंतिम गैप होते हुए शेष सेगमेंट्स को लगाएं। सेगमेंट की चौड़ाई से गैप थोड़ा कम होगा। (चित्र 15)।

चित्र 16

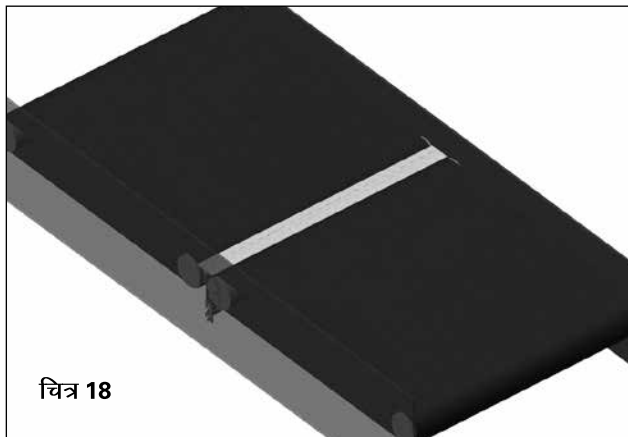


चित्र 17



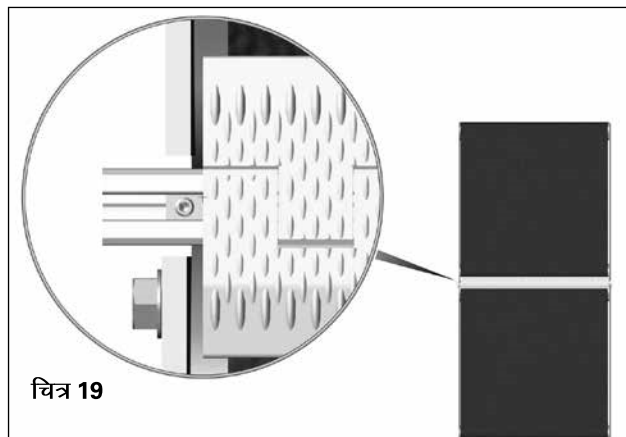
14. शेष गैप को मापें और यह निर्धारित करें यदि अंतिम सेगमेंट आकार की जरूरत है।

- यदि सेगमेंट आकार की जरूरत है, तो आवश्यक आकार तक सेगमेंट को नीचे की तरफ काटें, लेकिन 1.5" (38mm) से कम नहीं होना चाहिए। (चित्र 16)।
- यदि शेष गैप 1.5" (38mm) से कम है तो, सेगमेंट्स के एक सेट को निकालें और शेष बड़े गैप का माप लें। माप से 1/8" (3mm) घटाएं। अंतिम संख्या को 2 से विभाजित करें। इस आयाम के तहत दो सेगमेंट पेयर को नीचे की तरफ काटें। (चित्र 17)।



चित्र 18

15. फाइनल सेगमेंट्स लगाएं (चित्र 18)।

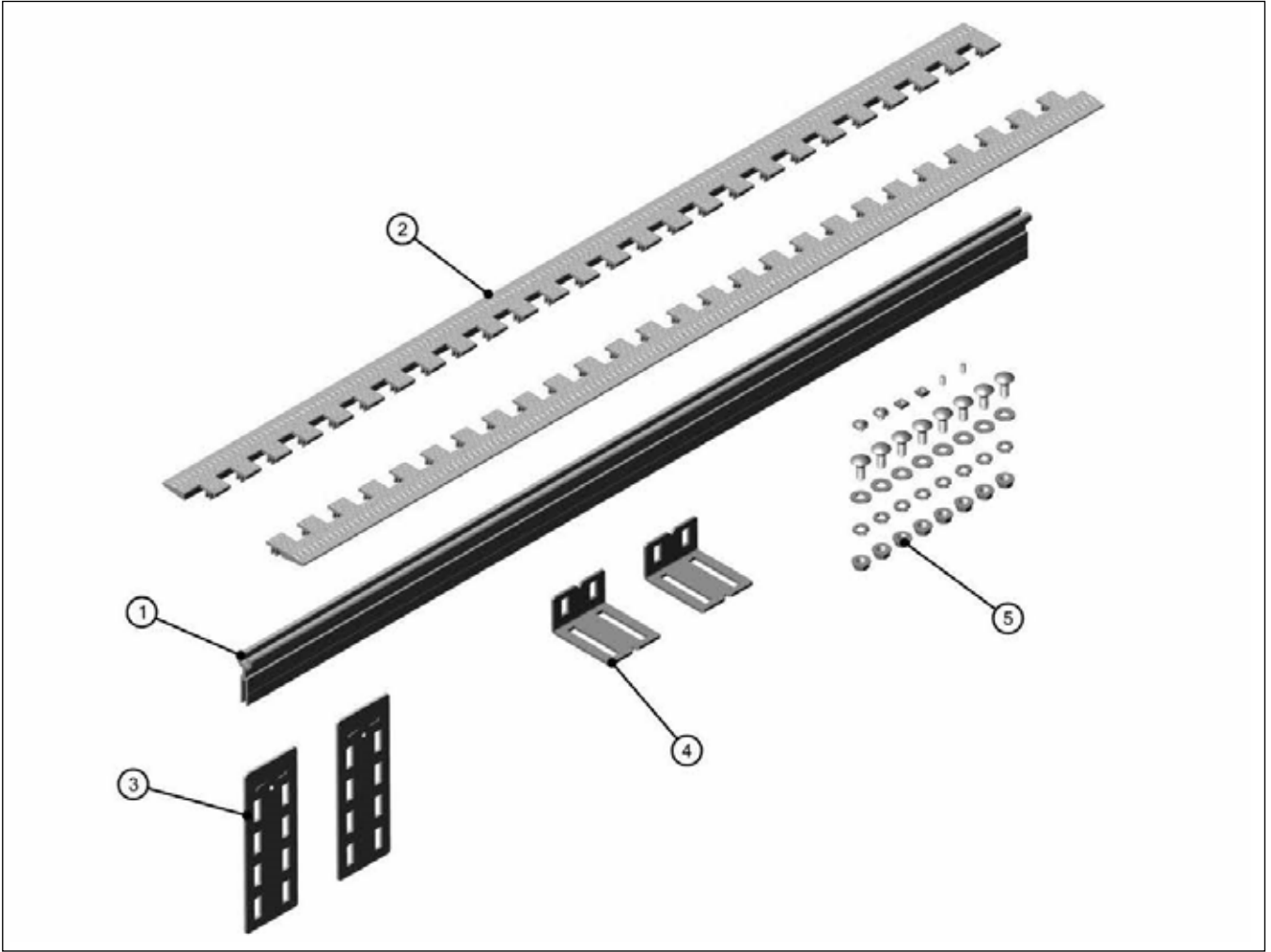


चित्र 19

16. यदि साइड स्ट्रक्चर खुला है और एक्सट्रूडिड अलुमिनियम बार कन्वेयर स्ट्रक्चर की इनसाइड वॉल से लम्बी काटी जाती है, तो स्थान पर दोनों एंड्स पर सेगमेंट लगाने के लिए शामिल स्क्वेर नट और सेट स्कू का इस्तेमाल करें। इससे सेगमेंट हिलेगा नहीं। (चित्र 19)

17. कन्वेयर को टेस्ट रन करें।

18. आवश्यकता अनुसार फाइनल एडजस्टमेंट करें।



आइटम	विवरण	आइटम कोड	ऑर्डरिंग संख्या
1	एक्सट्रूडिड अलुमिनियम बार	56639	TGB-EXT-ALUM-BAR-24/610
		56640	TGB-EXT-ALUM-BAR-36/914
		56641	TGB-EXT-ALUM-BAR-42/1067
		56642	TGB-EXT-ALUM-BAR-48/1219
		56643	TGB-EXT-ALUM-BAR-60/1524
2	सेंटर सेगमेंट	56636	TGB-SEG-CENTER-.75/19MM
		56637	TGB-SEG-CENTER-1/25MM
		56638	TGB-SEG-CENTER-1.5/38MM
3	माउंटिंग किट भाग	56645	TGB-1.5-3.0-VERT-SUPPT-BRKT-KIT
4		56646	TGB-1.5-3.0-ANGLE-BRKT-KIT
5		56648	TGB-1.5-3.0-MTNG-HARDWARE-KIT
	माउंटिंग ब्रैकेट किट (2-#3, 2-#4, 1-#5 शामिल है)	56644	TGB-1.5-3.0-IN-GAP-MTNG-KIT

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. 12-13. For Reorder: INX4657A

**[www.flexco.com](http://www.flexco.com)**