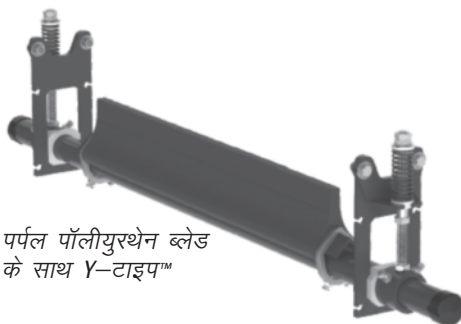
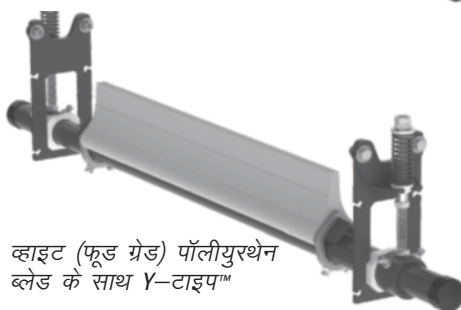


Y-टाइप™ स्टैंडर्ड-ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

स्थापना, संचालन
और रखरखाव गाइड



पर्पल पॉलीयुरथेन ब्लेड
के साथ Y-टाइप™



व्हाइट (फूड ग्रेड) पॉलीयुरथेन
ब्लेड के साथ Y-टाइप™



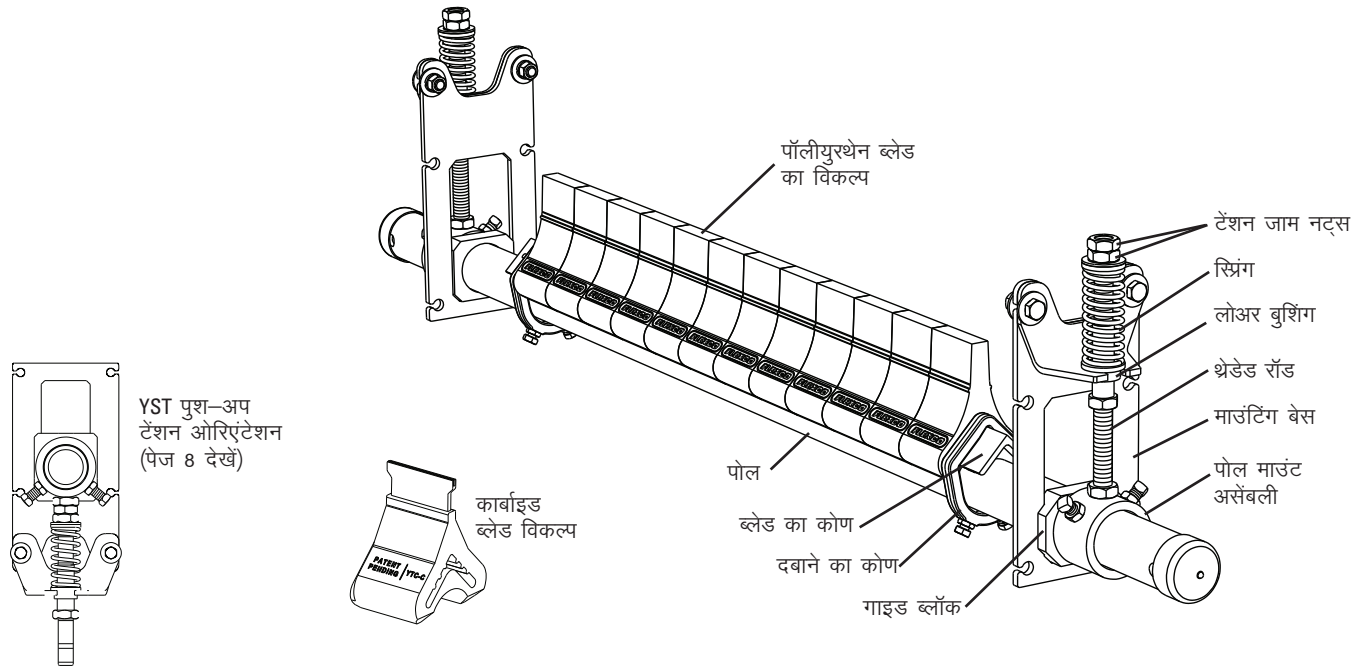
टंगस्टन कार्बाइड ब्लेड
के साथ Y-टाइप™

चेकलिस्ट

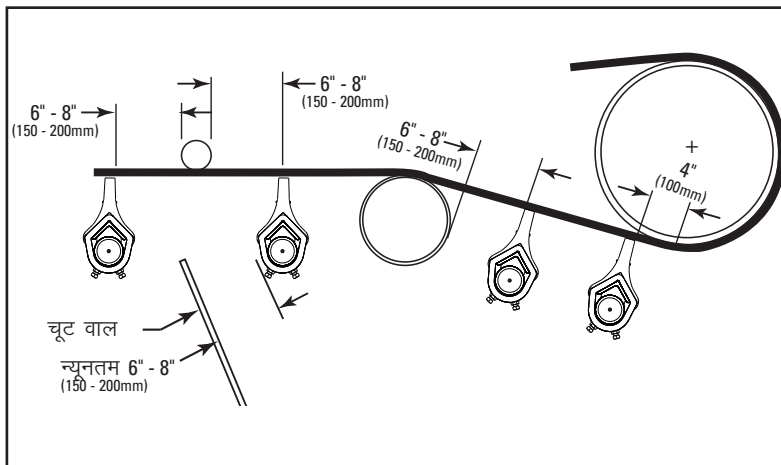
- जाँचें कि बेल्टलाइन की चौड़ाई क्लीनर के आकार के अनुसार ठीक है या नहीं
- बेल्ट क्लीनर कार्टन को देख कर सुनिश्चित करें कि उसमें सभी पार्ट्स उपलब्ध हैं
- इंस्टालेशन निर्देश के ऊपर में "जरूरी टूल्स" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
 - क्या क्लीनर को ढलान पर इनस्टॉल किया जाएगा
 - क्या एक ओपन हेड पुल्ली पर इंस्टालेशन के लिए माउंटिंग स्ट्रक्चर की आवश्यकता होती है

स्थापना निर्देश

Y-टाइप™ स्टैंडर्ड-ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर – पुल-अप टेंशनिंग (पॉलीयुरथेन या कार्बाइड का विकल्प)



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



जरूरत के उपकरण

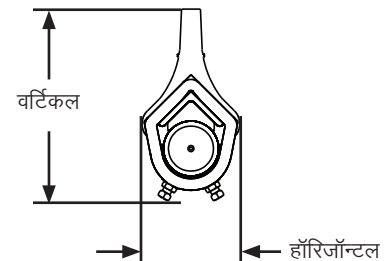
- 3/4" (19mm) सॉकेट के साथ शाफ्ट
- 5/8" (16mm) रिंच
- 1/2" (13mm) रिंच
- 3/4" (19mm) रिंच
- 1 1/8" (29mm) रिंच
- या बड़ा एडजस्टेबल रिंच और चैनल लॉक
- मापने के लिए टेप
- (2) 6" C-क्लैप (माउंटिंग ब्रैकेट की अस्थायी स्थिति के लिए)
- कटिंग टॉर्च और/या वेल्डर
- अंकन कलम

शुरू करने से पहले:

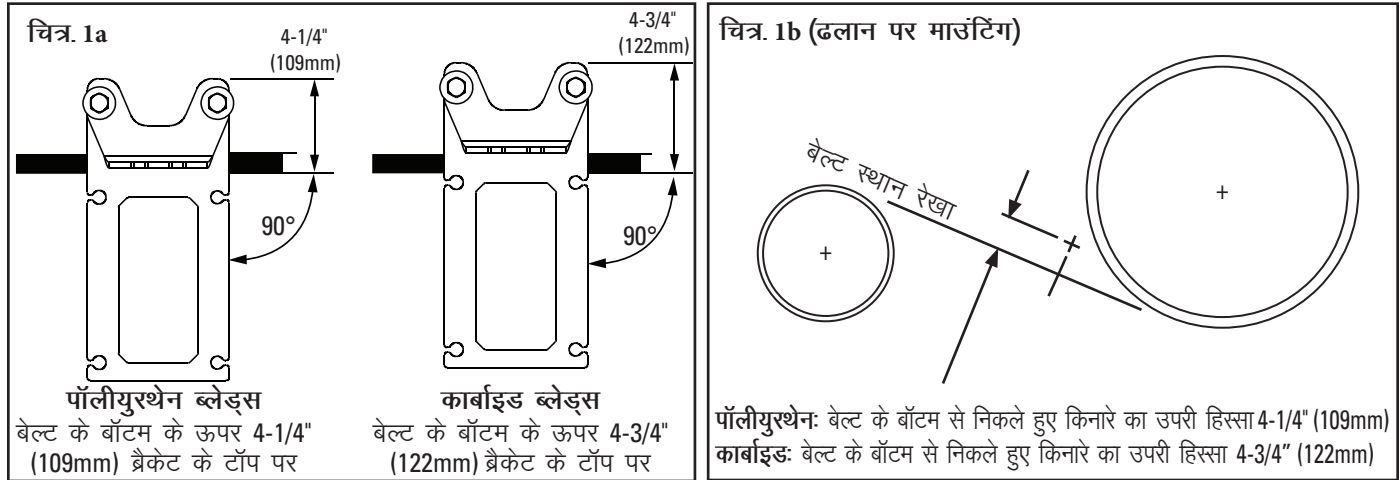
- ढलान पर माउंटिंग के लिए, एक एक्सेस होल काटने की आवश्यकता हो सकती है ताकि इंस्टालेशन और निरीक्षण की अनुमति दी जा सके। (चरण 1 में आयामों को देखें)
- कटिंग टॉर्च का इस्तेमाल करते समय, सभी सुरक्षा सावधानियों का अनुपालन करें।
- वेल्डिंग करते समय, वेल्ड के छींटे से फास्टनर्स थ्रेड्स को सुरक्षित रखें।
- क्लीनर के क्लेरेंस की जरूरतों के लिए, दाईं ओर की तालिका को देखें।

स्थापना के लिए क्लीयरेंस आवश्यकताएँ

	वर्टिकल	हॉरिजॉन्टल
Y-टाइप पॉलीयुरथेन	8-1/4" (210mm)	4-1/4" (108mm)
Y-टाइप कार्बाइड	7-3/4" (184mm)	4-1/4" (108mm)



Y-टाइप™ स्टैंडर्ड-ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर – पुल-अप टेंशनिंग



1. स्प्रिंग टेंशनर माउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। (पुश अप टेंशन के लिए, पृष्ठ 8 पर दिए गए अतिरिक्त निर्देशों को पढ़ें)। माउंटिंग बेस को उसकी स्थिति में क्लैप करें जिससे कि बेस का उपरी किनारा बेल्ट बॉटम से उचित दूरी रहें (जैसा कि चित्र. 1a में दिखाया गया है)। पुल-अप टेंशनिंग के लिए चित्र. 1a दिखाए गए तरीके से स्थित फ़िलपेबल ब्रैकेट के साथ, पहले माउंटिंग बेस को उसके स्थान पर बोल्ट से कसें। दूसरी तरफ माउंटिंग बेस की पोजीशन को लोकेट करें और निशान लगाएं, लेकिन इस समय इनस्टॉल नहीं करें।

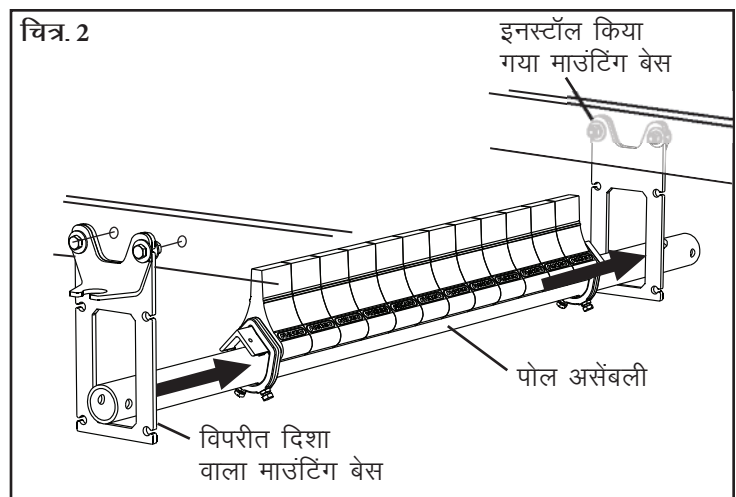
ढलान पर माउंटिंग के लिए: ढलान पर इंस्टालेशन के लिए, सबसे पहले एक बेल्ट लोकेशन लाइन निर्धारित की जानी चाहिए। इस लोकेशन की अनुकृति करते हुए ढलान पर एक रेखा खींचें। यदि हेड पुल्ली और स्नब पुल्ली एक-दूसरे के समीप हैं, तो दोनों के बीच एक अनुमानित बेल्ट लाइन मानना ज़रूरी हो सकता है। नियत स्थान पर बेल्ट लाइन के लंबवत एक रेखा खींचें। बेल्ट के बॉटम के ऊपर उचित दूरी पर एक निशान लगाएं (चित्र. 1b)।

पहले वाले चरण में किए गए निशान के साथ टॉप माउंटिंग ब्रैकेट किनारे को संरेखित करते हुए, बेल्ट लोकेशन लाइन (चित्र. 1b) के लंबवत एक माउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाएं। ब्रैकेट को उसके स्थान पर बोल्ट से कसें। उल्टी तरफ इस चरण को दुहराएं। उपलब्ध कराए गए माउंटिंग टेम्पलेट की मदद से एक्सेस होल बनाएं।

नोट: माउंटिंग ब्रैकेट को अवश्य ही बेल्ट के लंबवत संरेखित किया जाना चाहिए।

2. पोल को इनस्टॉल करें।

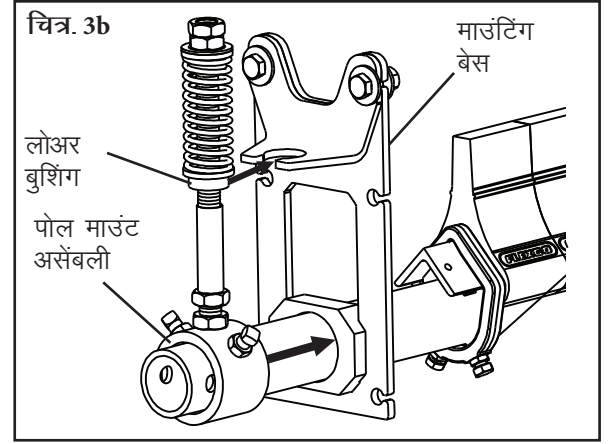
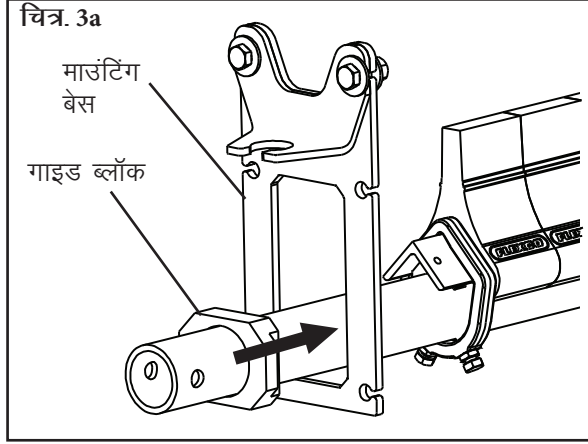
अंदर से इनस्टॉल किए गए माउंटिंग बेस में पोल असेंबली को प्रविष्ट कराएँ। उसके बाद विपरीत दिशा वाले माउंटिंग बेस को पोल पर स्लाइड करें और उसके स्थान पर बोल्ट से कसें (चित्र. 2)।



स्थापना निर्देश (जारी.)

Y-टाइप™ स्टैंडर्ड-ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर – पुल-अप टेंशनिंग

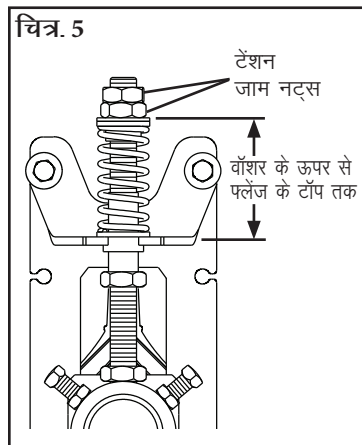
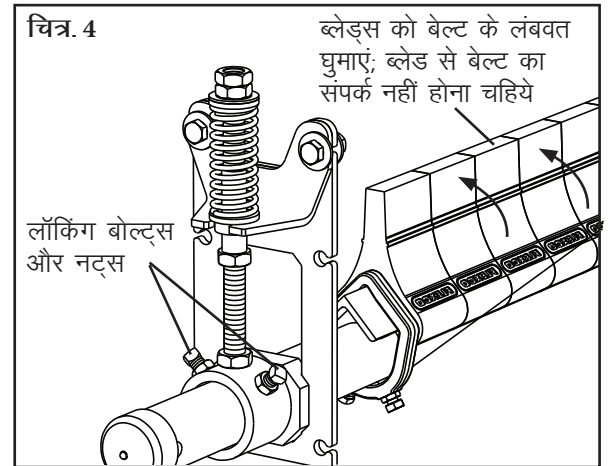
3. टेंशनर्स को असेम्बल करें। पोल के प्रत्येक सिरे पर गाइड ब्लॉक को स्लाइड करें और माउंटिंग बेस में रखें, जैसा कि (चित्र. 3a) दिखाया गया है। पोल के प्रत्येक सिरे पर टेंशनर को स्लाइड करें और लोअर बुशिंग को माउंटिंग बेस के अंदर रखें (चित्र. 3b)।



4. **सिक्वोर पोल।** बेल्ट पर पोल/ब्लेड्स को बीच में रखें और तब तक घुमाएं जब तक ब्लेड्स बेल्ट पर लंबवत नहीं हो जाता है। पोल को उसके स्थान पर लॉक करने के लिए, प्रत्येक टेंशनर असेंबली पर दो लॉकिंग बोल्ट और नट्स को कसें। (चित्र. 4).

5. **ब्लेड का टेंशन निर्धारित करें।** दोनों तरफ टॉप टेंशन जैम नट को ढीला करें और स्प्रिंग का उपयुक्त संपीडन प्राप्त होने तक नट्स को घुमाते रहें (चित्र. 5)। स्प्रिंग का संपीडन स्प्रिंग की लंबाई पर निर्भर करता है। अपने विशिष्ट क्लीनर (पॉलीयूथेन या कार्बाइड) और बेल्ट की चौड़ाई के लिए उपयुक्त लंबाई वाले स्प्रिंग के बारे में जानने के लिए निम्नलिखित तालिका को देखें।

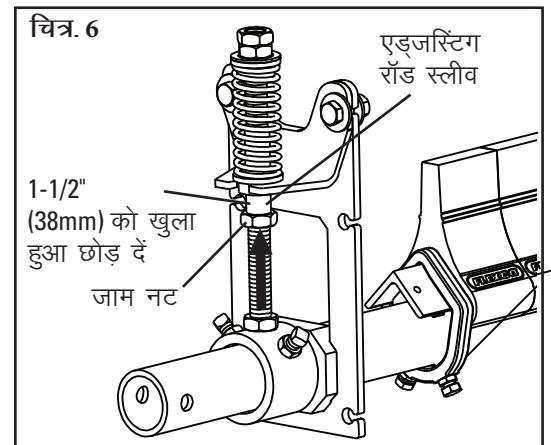
6. **एडजस्टिंग रॉड के स्लीव को सेट करें।** ब्लेड टेंशन का निर्धारण करने के बाद, 1-1/2" (38mm) के दिखाई देने तक एडजस्टिंग रॉड स्लीव को UHMW ब्रशिंग में स्क्रू करें, जैसा कि (चित्र. 6) में दिखाया गया है।



YST SD टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई		कार्बाइड का सिरा		पॉलीयूथेन टिप			
		सिल्वर स्प्रिंग्स		पीले रंग का स्प्रिंग्स		बैंगनी स्प्रिंग्स	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	4 1/8	105	3 1/4	83	3 5/8	92
24	600	4	102	2 7/8	73	3 3/8	86
30	750	3 7/8	98	2 5/8	67	3 1/8	79
36	900	3 3/4	95	2 1/4	57	2 7/8	73
42	1050	3 5/8	92	NA	NA	2 5/8	67
48	1200	3 1/2	89	NA	NA	2 3/8	60

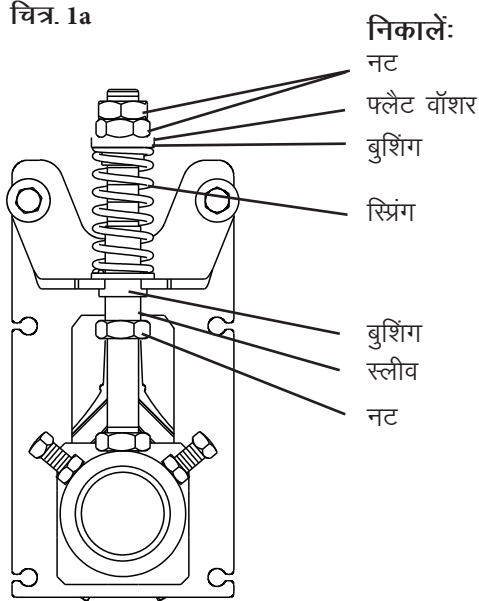
शेडिंग पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प दिखाता है।



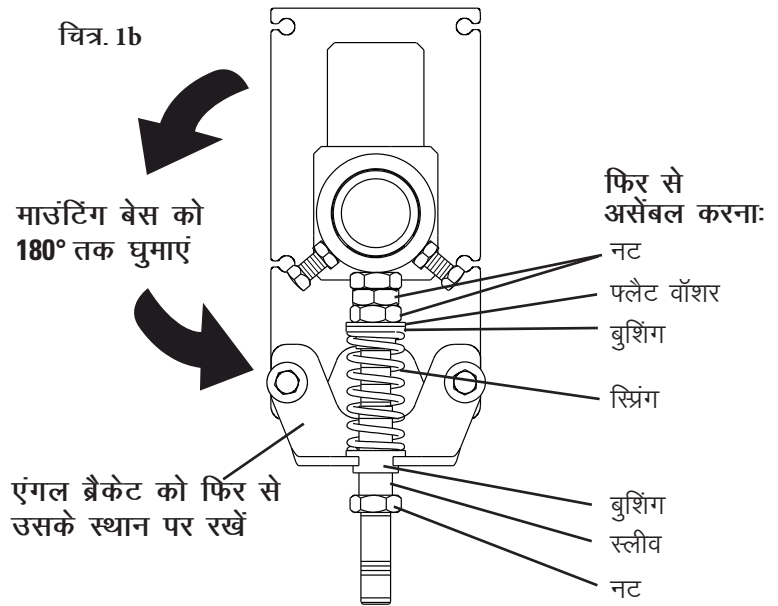
स्थापना निर्देश (जारी.)

Y-टाइप™ स्टैंडर्ड-ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर – पुश-अप टेंशनिंग (पॉलीयूरथेन या कार्बाइड का विकल्प)

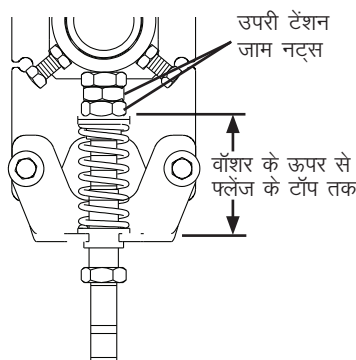
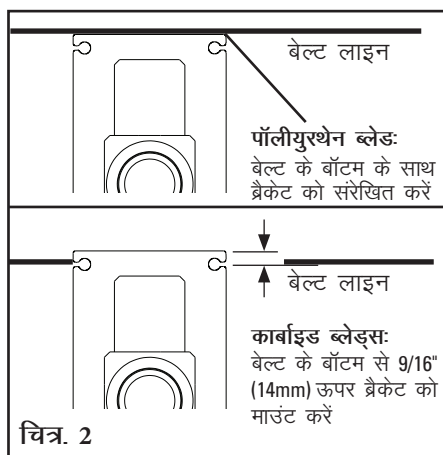
चित्र. 1a



चित्र. 1b



1. मानक पुल-अप टेंशनर को फिर से पुश-अप स्टाइल में समनुरूप बनाएं। 3 नट, प्लेट वॉशर, 2 बुशिंग, स्प्रिंग और स्लीव को निकालें (जैसा कि चित्र. 1a में दिखाया गया है)। माउंटिंग बेस को घुमाएं ताकि दो किनारा नीचे की ओर संकेत करें और चित्र. 1b में दिखाए गए तरीके से एंगल ब्रैकेट को रिपोजीशन करें। कंपोनेंट्स को दिखाए गए व्यवस्था में थ्रेडेड रॉड पर फिर से जोड़ें (जैसा कि चित्र. 1b बी में दिखाया गया है)।
2. टेंशनर माउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। बेस को संरचना या ढलान पर माउंट करें ताकि बेस का टॉप बेल्ट के बॉटम हिस्से (बेल्ट) (कार्बाइड ब्लेड) (चित्र. 2) के नीचे बेल्ट (यूरथेन ब्लेड) या 9/16" (14mm) के साथ संरेखित हों।
3. क्लीनर पोल को इनस्टॉल करें और ब्लेड एंगल को सेट करें। पृष्ठ 6 और 7 पर दिए गए क्लीनर इंस्ट्रक्शन में दिए गए इंस्टॉलेशन के 2-4 चरणों का अनुसरण करें। नोट: सुनिश्चित करें कि चरण 4 पर जाने से पहले टोर्सन पोल माउंट पर लॉक बोल्ट्स को सुरक्षित तरीके से कस कर पोल को उसके स्थान पर लॉक किया गया है।
4. ब्लेड का टेंशन निर्धारित करें। नीचे स्प्रिंग लेंथ चार्ट में दिए गए लंबाई तक स्प्रिंग के कंप्रेस्ड होने तक के कंप्रेस्ड होने तक 2 उपरी टेंशन नट्स को घुमाते रहें 2 टेंशन नट्स को एक-साथ कसें ताकि उन्हें ढीला होने से रोका जा सके।



YST SD टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई		कार्बाइड का सिरा		पॉलीयूरथेन टिप			
		सिल्वर स्प्रिंग्स		पीले रंग का स्प्रिंग्स		बैंगनी स्प्रिंग्स	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	4 1/8	105	3 1/4	83	3 5/8	92
24	600	4	102	2 7/8	73	3 3/8	86
30	750	3 7/8	98	2 5/8	67	3 1/8	79
36	900	3 3/4	95	2 1/4	57	2 7/8	73
42	1050	3 5/8	92	NA	NA	2 5/8	67
48	1200	3 1/2	89	NA	NA	2 3/8	60

शेडिंग पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प दिखाता है।

संचालन से पहले की जांच सूची और परीक्षण

संचालन से पहले की जांच सूची

- फिर से जाँचें कि सभी फ़ास्टनर्स को मजबूती से कसा गया है या नहीं।
- पोल कैप्स को जोड़ें।
- आपूर्ति किए गए सभी लेबलों को क्लीनर पर लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड के लोकेशन की जाँच करें।
- सुनिश्चित करें बेल्ट और कन्वेयर एरिया से सभी सामग्रियों और टूल्स को हटा दिया गया है।

कन्वेयर की चाल का परीक्षण करें

- कन्वेयर को कम से कम 15 मिनट के लिए चलाएं और क्लीनिंग परफॉरमेंस का निरीक्षण करें।
- यदि कंपन होता है या अधिक कुशलता से सफाई की जरूरत होती है, तो टेंशन स्प्रिंग्स पर 1/8" (3mm) संपीडन को समायोजित करके ब्लेड के टेंशन को बढ़ाएं।
- समुचित टेंशन के लिए एडजस्टिंग ब्रैकेट्स और टिप्स की जाँच करें।
- जरूरत के अनुसार समायोजन करें।

नोट: क्लीनर के चलने और कार्य करने के दौरान ध्यान से देखें जिसे समस्याओं को पहचानने में तथा समय पर समायोजन करने में मदद मिलेगी।

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