

R—प्रकार® सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

स्थापना, संचालन और
रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल.....1-7

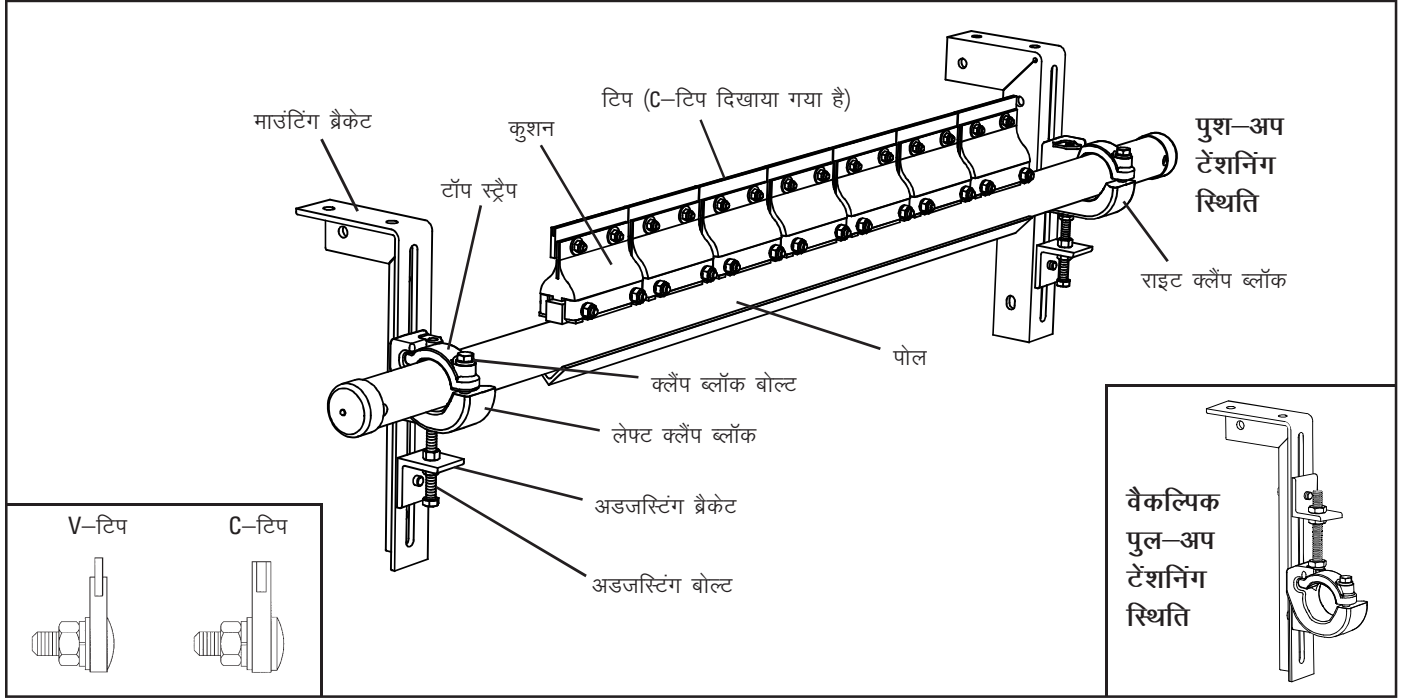
English Manual.....8-14

चेकलिस्ट

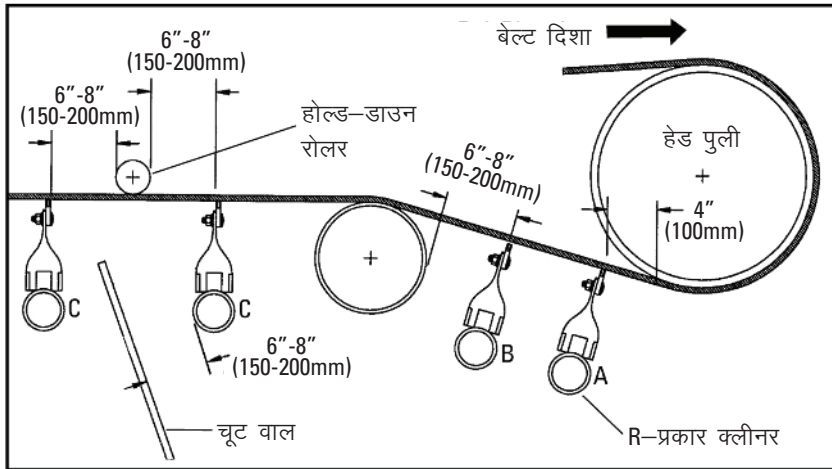
- जाँच करें कि बेल्टलाइन चौड़ाई के लिए क्लीनर का आकार सही है
- बेल्ट क्लीनर कार्टन की जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी पार्ट शामिल हैं
- इंस्टालेशन निर्देशों के शीर्ष पर "आवश्यक उपकरण" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
 - क्या क्लीनर चूट पर लगाया जाएगा
 - क्या एक ओपन हेड पुली पर इंस्टाल को माउंटिंग बनावट की आवश्यकता (देखें 3.2 — वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण)

स्थापना निर्देश

R-प्रकार 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

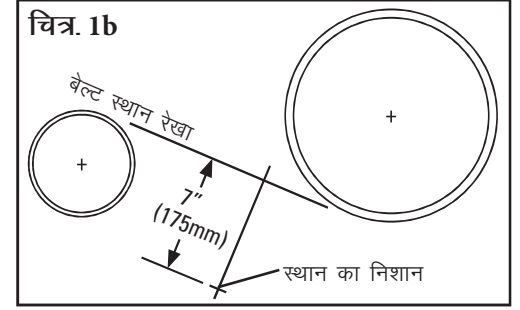
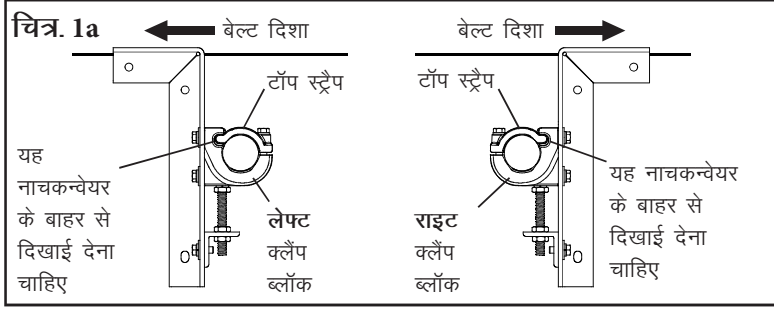
- टेप मेजर
- 3/4" (19mm) रिंच
- 3/4" (19mm) सॉकेट के साथ रैचेट
- (2) 6" C-क्लैप (माउंटिंग ब्रैकेट की अस्थायी स्थिति के लिए)
- कटिंग टॉर्च और / वेल्डर
- मार्किंग पेन

शुरू करने से पहले:

- अपने प्रयोग के लिए आवश्यक टिप शैली की दोबारा जाँच करें:
C-टिप – मशीनी रूप से सपलोइस्ड और वल्केनाइज्ड बेल्ट के लिए।
V-टिप – केवल वल्केनाइज्ड बेल्ट के लिए।
- चूट माउंटिंग के लिए इंस्टॉलेशन और निरीक्षणों की अनुमति देने के लिए एक एक्सेस होल को काटना आवश्यक हो सकता है। (चरण 1 में आयाम देखें।)
- एक कटिंग टॉर्च का उपयोग करते समय सभी सुरक्षा सावधानियों का पालन करें।
- यदि वेल्डिंग करते हैं, तो वेल्ड स्पैटर से सभी फास्टरनर थ्रेड्स की रक्षा करें।
- अधिकतम सफाई परिणामों के लिए, रिवर्सिंग बेल्ट पर दोनों पुली पर R-टाइप क्लीनर स्थापित किया जाना चाहिए।

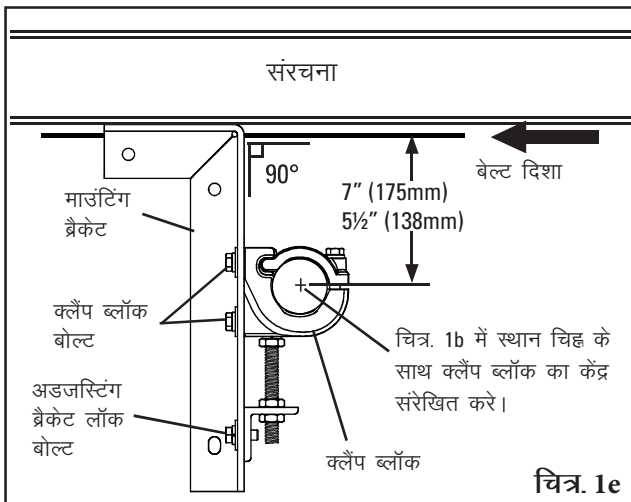
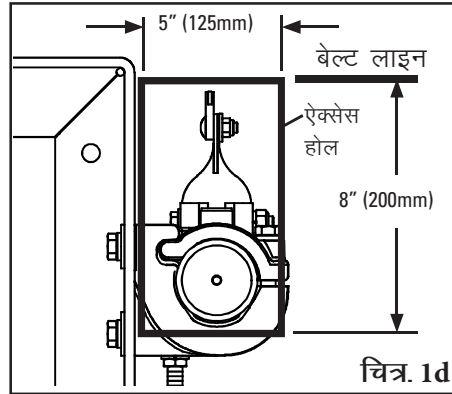
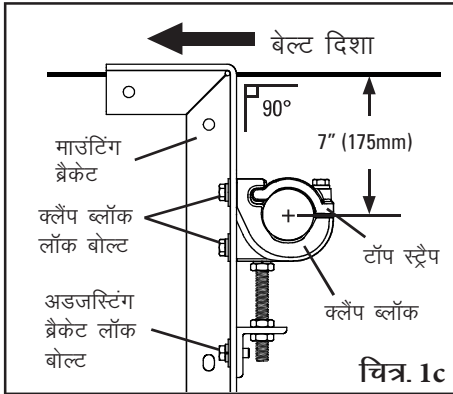
स्थापना निर्देश (जारी.)

R-प्रकार सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर



1. माउंटिंग ब्रैकेट्स स्थापित करें। कन्वेयर के प्रत्येक पक्ष के लिए आवश्यक सही क्लैप ब्लॉक (बाएं या दाएं) और ब्रैकेट निर्धारित करें। टॉप स्ट्रैप बेल्ट से दूर होना चाहिए (आपको कन्वेयर के बाहर से टॉप स्ट्रैप के लिए नाचदेखने में सक्षम होना चाहिए)। (चित्रा. 1a)।

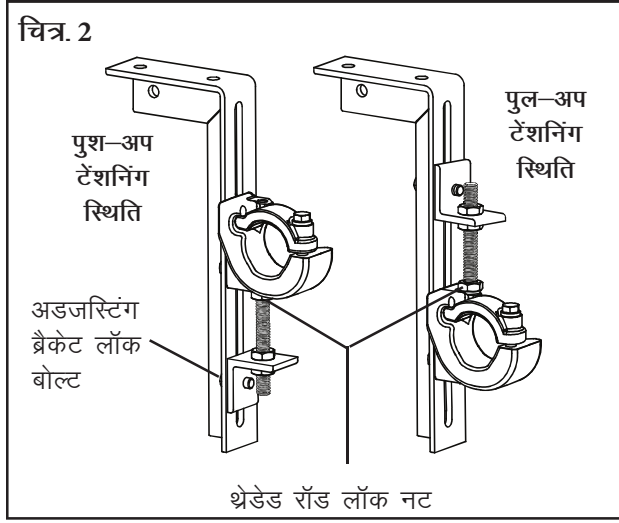
चूट माउंटिंग के लिए: एक चूट इंस्टॉलेशन के लिए पहले एक बेल्ट लोकेशन लाइन को स्थापित करना होगा। इस स्थान की नकल करने वाले चूटपर एक रेखा खींचें। यदि हेड पुली और स्नब पुली करीब हैं, तो दोनों के बीच एक अनुमानित बेल्ट लाइन मानना आवश्यक हो सकता है। निर्धारित स्थान में बेल्ट लाइन के लिए लंबवत एक रेखा खींचें। बेल्ट लोकेशन लाइन (चित्र. 1b) के नीचे इस लाइन 7" (175mm) पर एक चिह्न बनाएं। बेल्ट स्थान रेखा (चित्र. 1बी) के साथ एक माउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाएँ, क्लैप ब्लॉक की केंद्र रेखा को 7" (175mm) चिह्न (चित्र.1c) के साथ संरेखित करने की अनुमति देता है। क्लैप ब्लॉक को स्थानांतरित करने के लिए, यदि आवश्यक हो, क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्ट और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को ढीला करें और क्लैप ब्लॉक को उस स्थिति में ले जाएँ जहां बेल्ट के नीचे से होल का केंद्र 7" (175mm) जगह-जगह बोल्ट या वेल्ड करे। इस कदम को विपरीत दिशा में दोहराएं। एक तरफ एक एक्सेस होल की आवश्यकता हो सकती है (चित्र. 1d)। **नोट:** माउंटिंग ब्रैकेट को बेल्ट से लंबवत संरेखित किया जाना चाहिए।



संरचना माउंटिंग के लिए: अधिकांश अनुप्रयोगों में मानक माउंटिंग ब्रैकेट्स में संरचना में कटौती करने के लिए पर्याप्त जगह होगी। माउंटिंग ब्रैकेट को स्थिति में दबाएं (6" क्लैप का उपयोग करें)। बेल्ट के नीचे ब्लॉक के केंद्र को एक बिंदु 7" (175mm) के साथ संरेखित करने के लिए क्लैप ब्लॉक को स्थानांतरित करें (चित्र. 1e)। क्लैप ब्लॉकों को स्थानांतरित करने के लिए, यदि आवश्यक हो, क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्ट और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को ढीला करें अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को कस लें। ब्रैकेट को अब बोल्ट या वेल्ड किया जा सकता है। पहले ब्रैकेट के साथ संरेखण में बेल्ट के विपरीत पक्ष पर ब्रैकेट का पता लगाएँ और स्थापित करें। **नोट:** ब्रैकेट्स को बेल्ट से लंबवत संरेखित किया जाना चाहिए।

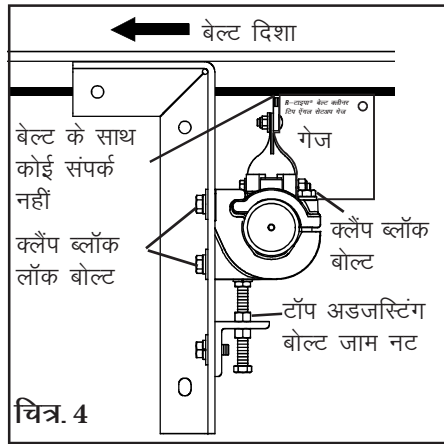
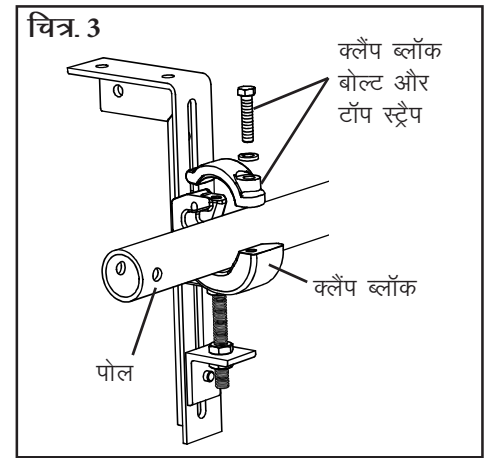
स्थापना निर्देश (जारी.)

R-प्रकार सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

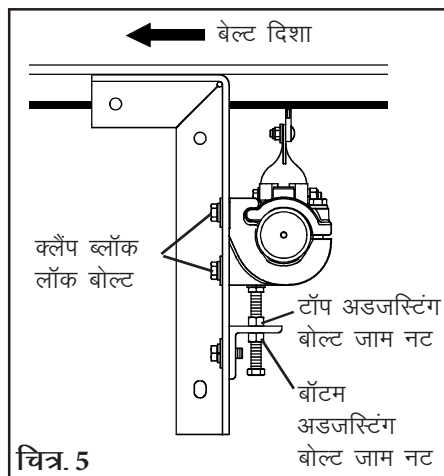


2. **टेंशनर की स्थिति चुनें।** टेंशनर को पुश-अप स्थिति में माउंट किया गया है। स्थापना की जगह की कमी के आधार पर, टेंशनर को एक पुल-अप स्थिति में वैकल्पिक रूप से रखा जा सकता है। ऐसा करने के लिए, थ्रेडेड रॉड लॉक नट को ढीला करें, थ्रेडेड रॉड को अन स्क्रू करें और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को निकाल। फिर अडजस्टिंग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

3. **पोल स्थापित करें।** कन्वेयर के ऐक्सेस साइड पर क्लैम्प ब्लॉक टॉप स्ट्रैप निकालें, और विपरीत तरफ क्लैम्प ब्लॉक बोल्ट को ढीला करें। ढीले क्लैम्प बोल्ट में पोल को स्लाइड करें और उसे क्लैम्प ब्लॉक के निचले भाग में पोल के नजदीक रखें (चित्र. 3)। क्लैम्प ब्लॉक पर टॉप स्ट्रैप बदलें, बेल्ट पर ब्लेड को केंद्र में रखें और दोनों क्लैम्प ब्लॉक बोल्ट फिंगर टाइट करें।

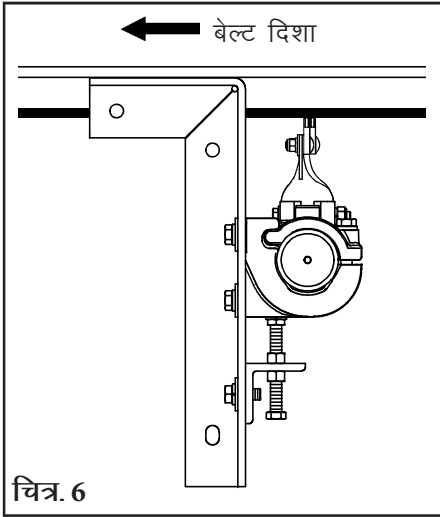


4. **टिप कोण सेट करें।** प्रदान किए गए कोण सेटअप गेज के साथ, प्रीसेट कोण (चित्र. 4) के सुझावों को घुमाएं और क्लैम्प ब्लॉक बोल्ट को समान रूप से कसकर पोल को जगह में लॉक करें। **नोट:** सुनिश्चित करें कि इस संरेखण को बनाते समय कोई टिप-टू-बेल्ट संपर्क नहीं है। यदि संपर्क होता है, तो क्लैम्प ब्लॉक लॉक बोल्टों को ढीला करके और ऊपर समायोजन बोल्ट जाम अखरोट (चित्र. 4) को बढ़ाकर पोल को कम करें। जब युक्तियाँ कम हो जाती हैं और बेल्ट को छू नहीं रही हैं, तो इस चरण को दोहराएं।



5. **टिप टेंशन सेट करें।** सभी क्लैम्प ब्लॉक लॉक बोल्ट्स को थोड़ा ढीला करके, दोनों तरफ (चित्र. 5) बॉटम अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट 4-5 टर्न को बैक डाउन करें। क्लीनर की पूरी चौड़ाई के तहत टॉप अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट्स को नीचे टर्न करें जब तक टिप्स और बेल्ट के बीच हल्का सम्पर्क नहीं होता है। दोनों टॉप अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट्स को 1 अधिक पूर्ण टर्न दें और दोनों बॉटम अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट्स को कसें। सभी क्लैम्प ब्लॉक लॉक बोल्ट्स को कसें। दो बार जांच करें कि क्लीनर पर सभी बोल्ट्स और नट्स टाइट हैं।

R-प्रकार सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर



6. टिप टेंशन की जाँच करें। टिप-टू-बेल्ट संपर्क टूटने और रिलीज़ होने तक बाहर की टिप पर वापस खींच लें। एडजेस्ट टिप की कुल ब्लेड मोटाई दिखाई देनी चाहिए (चित्र 6) जब तक एडजेस्ट टिप की पूरी मोटाई दिखाई नहीं देती है तो 1/4 टर्न (चरण 5 देखें) द्वारा टेंशन को जोड़ें या कम करें।

टेस्ट रन क्लीनर और उसके प्रदर्शन का निरीक्षण करें। यदि कंपन होता है या अधिक सफाई दक्षता वांछित है, तो प्रत्येक समायोजन बोल्ट पर 1/4 बारी करके टिप तनाव बढ़ाएं।

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 स्प्लाय्ड लेबलों को लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें।
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समायोत्री 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 को चलाएं और सफाई के प्रदर्शन का निरीक्षण करें।
- उचित टेंशनिंग के लिए कोष्ठक और युक्तियों को समायोजित करने की जाँच 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