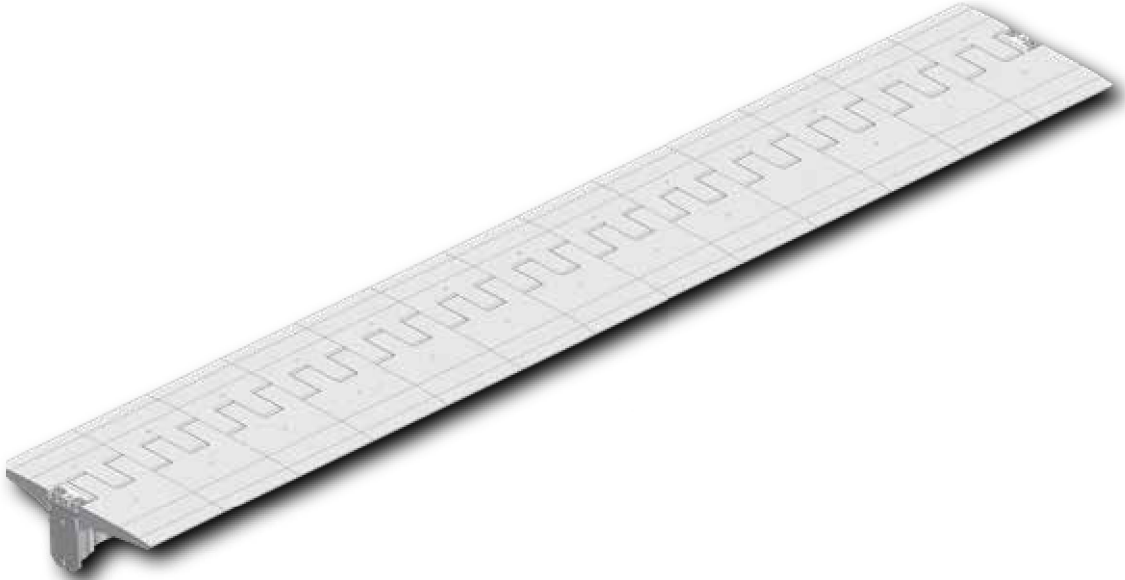


सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट (STP)

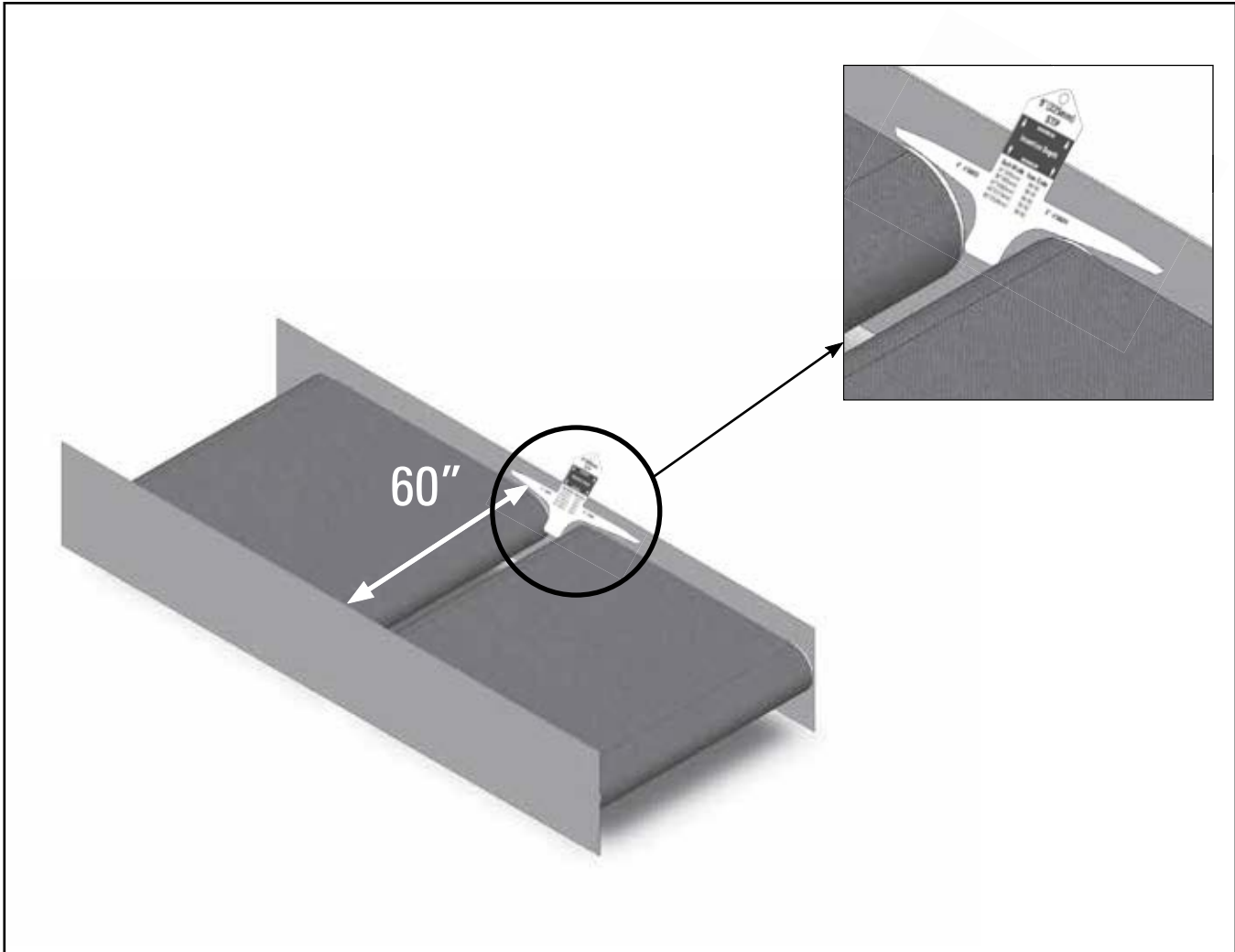
संस्थापन, संचालन और
प्रबंधन नियमावली



पूर्व-संस्थापन जाँच और विकल्प

महत्वपूर्ण नोट: इस घटना में कि सेगमेंट ट्रांसफर प्लेट को एक ऑफसेट इंस्टॉलेशन की आवश्यकता होती है, तो यह सुनिश्चित करें कि शॉर्ट सेगमेंट अपस्ट्रीम में स्थापित है (हेड पुली की तरफ या हिलने की दिशा के सामने)। डाउनस्ट्रीम प्लास्टिक सेगमेंट (लम्बी सेगमेंट) को ट्रेलिंग पुली (हिलने की दिशा) में स्थापित किया जाना चाहिए।

संस्थापन संकेत: यह सुनिश्चित करें कि आपके पास सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट माउंटिंग ब्रैकेट के लिए पर्याप्त जगह है जो कन्वेयर बेल्ट स्ट्रक्चर पर स्थापित की जाए। गेज की के साथ सत्यापित करें कि माउंटिंग ब्रैकेट रोलर्स को ठीक से साफ करता है और बैक स्ट्रक्चर पर संस्थापन के लिए पूरी तरह से सुलभ है।



सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट संस्थापन निर्देश

सावधानी: सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट संस्थापन निर्देश – उत्पाद को ठीक से चुनने और स्थापित करने के लिए आवश्यक कदम उठाना उपयोगकर्ता की जिम्मेदारी है। यदि आपके पास कोई प्रश्न है या सहायता की आवश्यकता है, तो कृपया नियमावली के पृष्ठ 4 पर दी गई जानकारी का उपयोग करके फ्लेक्सको से संपर्क करें।

अब जबकि STP किट को चुन लिया गया है और ट्रांसफर प्लेट की रेस्टिंग स्थिति की पहचान कर ली गई है, सेगमेंट ट्रांसफर प्लेट के संस्थापन के साथ आगे बढ़ें।

इस मामले में, हमारे पसंदीदा संस्थापन के रूप में वेल्डिंग विधि का उपयोग करें।

आवश्यक उपकरण

वेल्डिंग विधि (पसंदीदा):

- मेजरमेंट गेज: फ्लेक्सको भाग संख्या 56668
- टेप मेजर
- स्ट्रेट ऐज
- 5/32" एलन रिंच
- रबड़ मेलेट
- मार्किंग पेन या चाक
- हैंड हेल्ड बेंड सा या हैक सा
- वेल्डर
- वेल्डिंग सहायक उपकरण
- थ्रेड लॉकिंग एजेंट (लाकटाइट या समान)

खतरा: संस्थापन शुरू करने से पहले पावर स्रोत पर कन्वेयर को भौतिक रूप से लॉकआउट और टैगआउट करें। उचित लोटो प्रक्रियाओं का पालन करने में विफलता से मौत या गंभीर चोट लग सकती है।

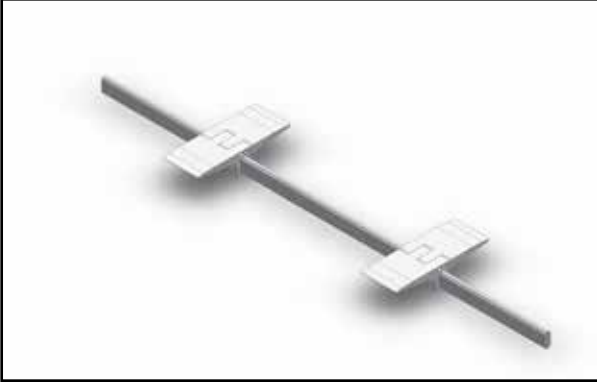
पूर्व संस्थापन

- पैकेजिंग से STP को अनपैक करें
- सत्यापित करें कि सही आकार STP का आर्डर दिया गया है
- सत्यापित करें कि सही भाग शामिल हैं और सही मात्रा में हैं
- ज्यादातर मामलों में आपके पास कुछ अतिरिक्त सेंटर पीस होंगे जो सही फिटमेंट की गारंटी देने के लिए आवश्यक हैं

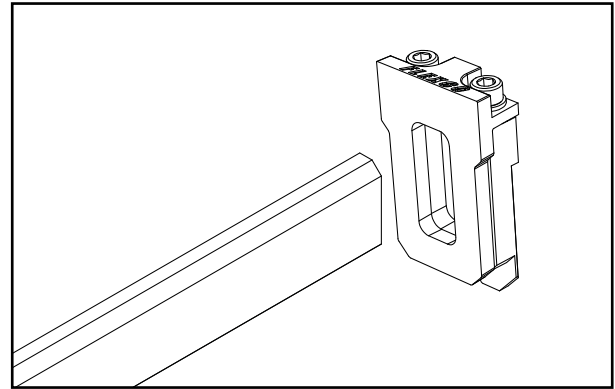
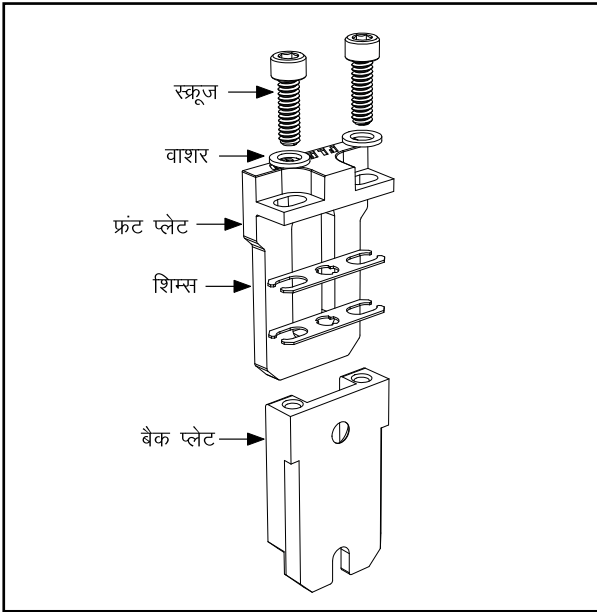
संस्थापन निर्देश – STP (जारी)

संस्थापन निर्देश

1. स्ट्रक्चर की मापी गई आंतरिक चौड़ाई की तुलना में स्पॉट बार 9 mm (3/8”) काटें। किसी भी तीखे किनारों को डीबर/फाइल करें।



2. प्रत्येक एन्ड से बार पर एक सेगमेंट पेयर को स्लाइड करें और एन्ड से कुल बार लंबाई के लगभग 1/4 प्रत्येक स्थान पर रखें ताकि वे पुली क्राउन के शीर्ष पर या टेपर्स सेक्शन पर रेस्ट न करें।

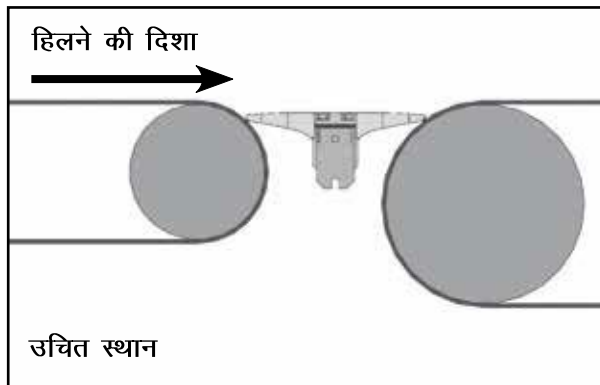


4. बार के प्रत्येक किनारे पर एक माउंटिंग ब्रैकेट असेम्बली को स्लाइड करें। यह सुनिश्चित करें कि अधिकतम STP समायोजन की अनुमति देने के लिए फ्रंट प्लेट बैक प्लेट स्लॉट के केंद्र में स्थित है।

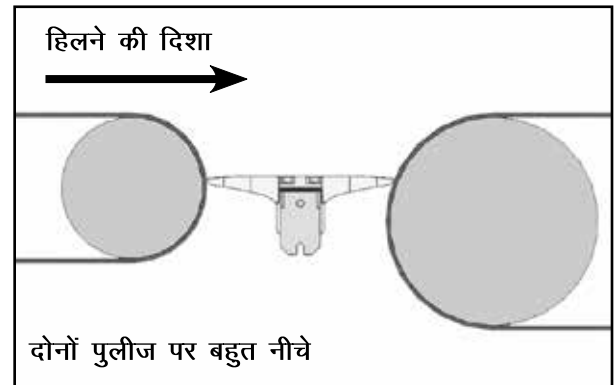
3. प्रत्येक माउंटिंग ब्रैकेट की बैक प्लेट के ऊपर दो शिम्स लगाएं। सॉकेट हेड स्कूज और वाशर का उपयोग करके, बैक प्लेट के साथ फ्रंट प्लेट जोड़ें, जिससे यह सुनिश्चित होगा कि शिम जगह पर हैं। फ्रंट और बैक प्लेट के किनारों को संरेखित करें ताकि ऊर्ध्वाधर किनारे समानांतर हों। शिम को कम्प्रेस करने के लिए स्कूज को कसें, जिससे यह सुनिश्चित होगा कि पोल एन्ड में कोई हस्तक्षेप नहीं है।

संस्थापन निर्देश – STP (जारी)

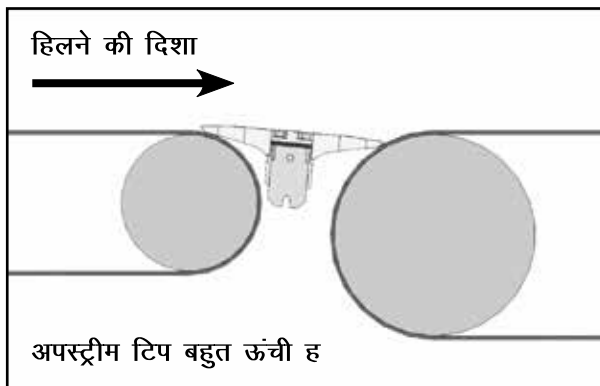
चेतावनी: किसी अंडरसाइज्ड या ओवरसाइज्ड सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट को चुनना, या STP को ऐसी स्थिति में रखना जो इस नियमावली में अनुशंसित नहीं है, इसके परिणामस्वरूप निप खतरा हो सकता है या कन्वेयर बेल्ट को नुकसान पहुंच सकता है। निम्नलिखित विन्यास सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट संस्थापनों के उदाहरण हैं।



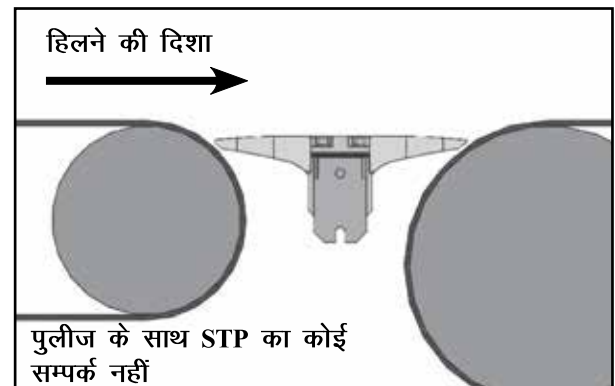
सही STP स्थान: यह एक सही संस्थापन का उदाहरण है। बेल्ट और STP प्लास्टिक सेगमेंट्स के बीच पर्याप्त संपर्क के साथ ट्रांसफर प्लेट ठीक से स्थापित है।



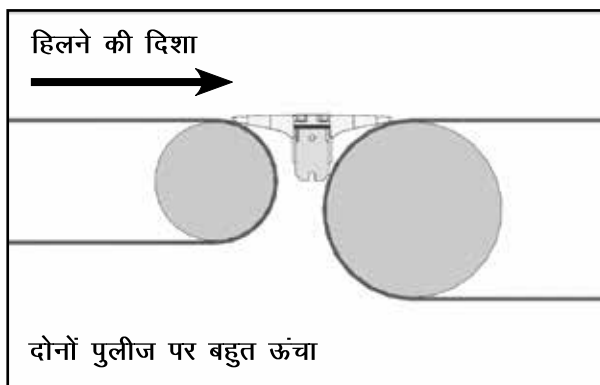
चेतावनी: यह गलत संस्थापन का एक उदाहरण है। ट्रांसफर प्लेट को सही प्लेसमेंट स्थिति के नीचे स्थापित किया गया है, यह कन्वेयर के बीच चोक करने के लिए सामग्री के प्रवाह का कारण होगा।



चेतावनी: यह गलत संस्थापन का एक उदाहरण है। ट्रांसफर प्लेट को हेड पुली के ऊपर स्थापित किया गया है और नीचे की ओर झुकाया गया है, इससे कन्वेयर के बीच सामग्री के प्रवाह में दखलंदाजी होगी।

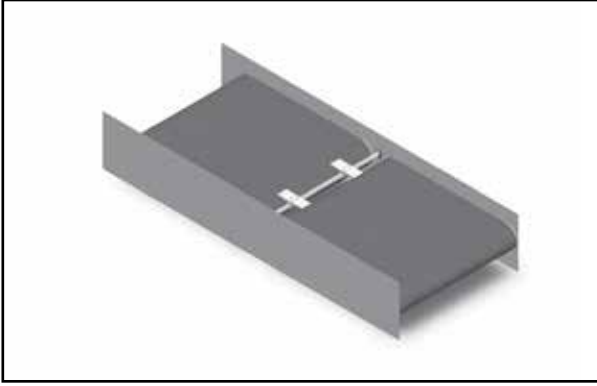


चेतावनी: यह गलत संस्थापन का एक उदाहरण है। ट्रांसफर प्लेट में पुली और प्लास्टिक STP सेगमेंट के बीच कोई संपर्क नहीं है। पतले प्लैट आइटम और पॉलीबैग गैप में फंस जाएंगे और सामग्री के प्रवाह में दखलंदाजी करेंगे।

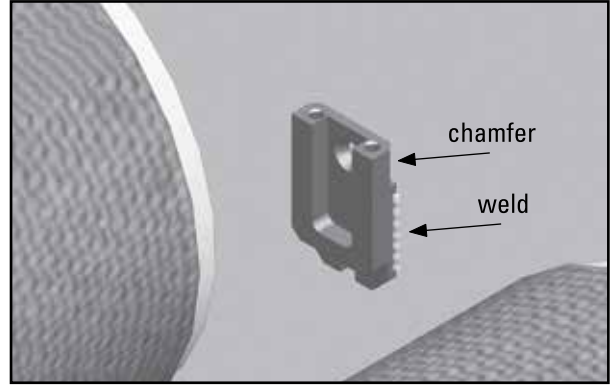


चेतावनी: यह गलत संस्थापन का एक उदाहरण है। ट्रांसफर प्लेट को सही प्लेसमेंट के ऊपर स्थापित किया गया है, यह सामग्री के प्रवाह में दखलंदाजी करेगा।

संस्थापन निर्देश – STP (जारी)



5. ट्रांसफर गैप में सेगमेंट और माउंटिंग ब्रैकेट के साथ सपोर्ट बार को स्थिति प्रदान करें। बार और ब्रैकेट्स की रेस्टिंग स्थिति भाग 3 में STP की स्थान से पहचाने जाने वाले के समान होनी चाहिए। 3. सुनिश्चित करें कि सेगमेंट पुली क्राउन के ऊपर या टेपर्ड सेक्शन में रेस्ट नहीं कर रहे हैं।



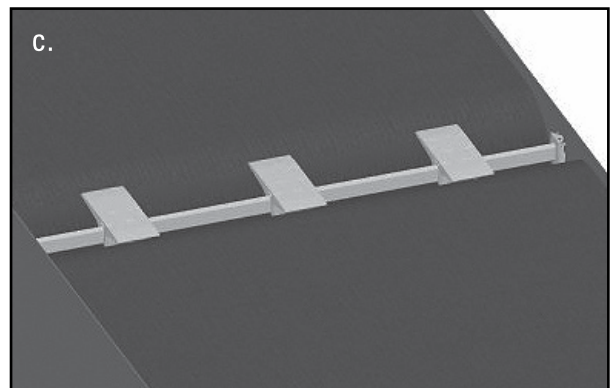
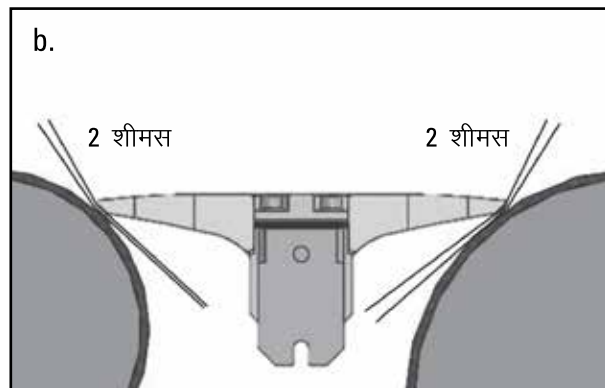
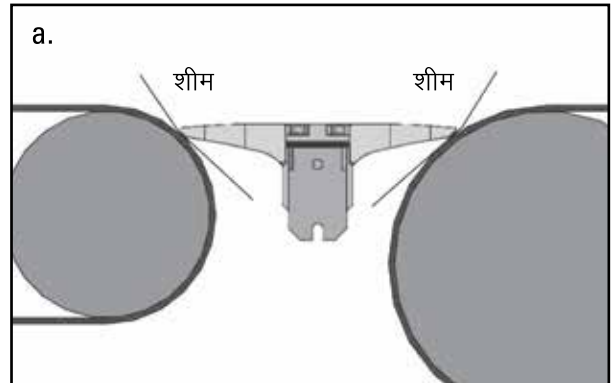
6. वेल्डिंग निर्देश: सही जगह पर लगा के, स्ट्रक्चर पर बैक प्लेट को टैक वेल्ड करें। टैक वेल्ड के बाद स्थान सत्यापित करें और आवश्यकतानुसार समायोजित करें।

नोट: बैक प्लेट किनारे के चौम्फर्ड पोर्शन पर वेल्ड ना करें क्योंकि एक वेल्ड बीड एन्ड सेगमेंट संस्थापन के साथ दखलंदाजी कर सकता है।

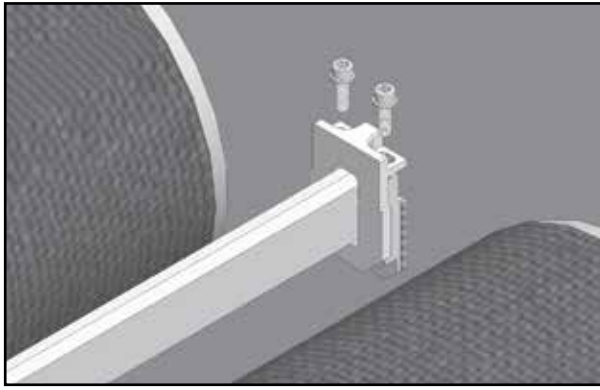
महत्वपूर्ण नोट: ऐसे संस्थापन के लिए जहां एक या दोनों बेल्ट में प्रोफाइल टॉप कवर होता है, जैसे कि लॉन्गिट्यूडिनल रिब (LR), मिनी रफ टॉप (MRT), या रफ टॉप (RT) बेल्टिंग, तो प्रोफाइल बेल्ट और सेगमेंट की अंडर साइड के बीच ट्रांसफर असेंबली को 0.012" क्लीयरेंस (एक बिजनेस कार्ड की मोटाई) के साथ पोजिशन करना चाहिए।

संस्थापन संकेत:

- शिम के लिए जगह में रहने के लिए, आप उन्हें मोड़ सकते हैं ताकि वे जब आप असेम्बली को उसके स्थान पर लगाते हैं तो वह हिले नहीं।
- क्राउंड पुली पर, क्राउनिंग के लिए काम्पन्सेट करने के लिए साइड के अनुसार दो शीमस का इस्तेमाल करें और उचित फिटमेंट की अनुमति दें।
- जो बेल्ट 48" चौड़ी या अधिक है, तो बेल्ट क्राउनिंग को उचित ढंग से कॉम्पन्सेट करने के लिए न्यूनतम 3 सेगमेंट्स का उपयोग करें।

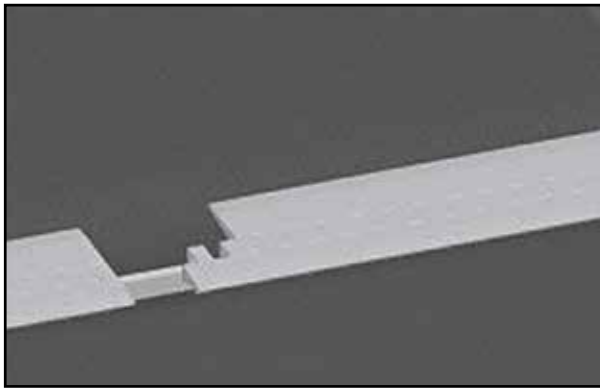


संस्थापन निर्देश – STP (जारी)

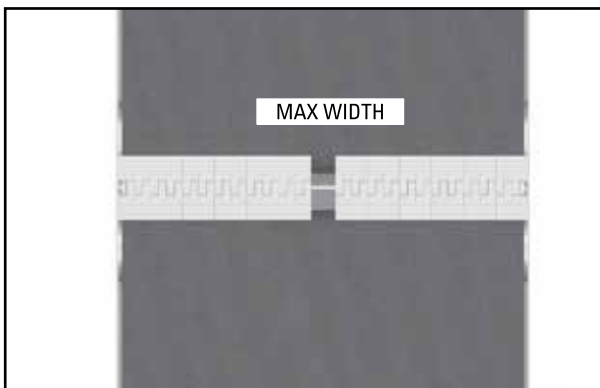


7. यह सत्यापित करने के बाद की टैक वेल्ड हो गया है, माउंटिंग ब्रैकेट से सॉकेट हेड स्कूज को हटा दें और ट्रांसफर के बाहर फ्रंट प्लेट्स के साथ असेम्बली को उठाएं जिससे केवल बैक प्लेट्स अपने स्थान पर रहेंगी और प्लेट की दोनों साइड पर 1" बीड के साथ बैक प्लेट्स की वेल्डिंग खत्म करें।

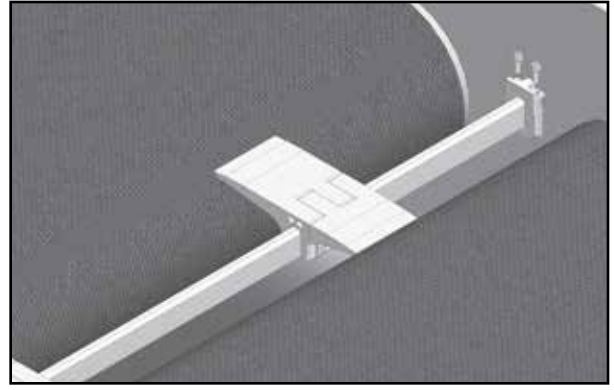
नोट: यह सुनिश्चित करें कि शिम को असेम्बली के साथ हटा दिया जाता है और ध्यान रखें कि वह ढीले ना हों।



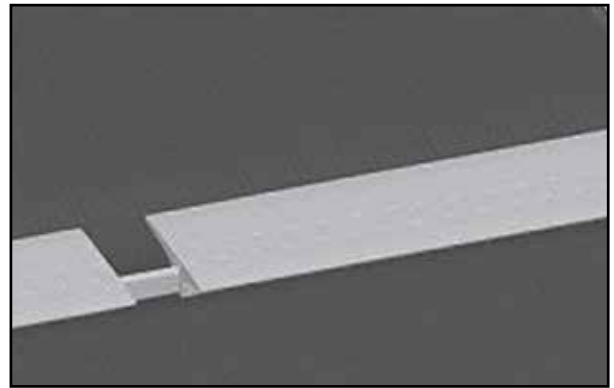
9. एन्ड सेगमेंट्स के साथ शुरू करते हुए, ट्रांसफर प्लेट के शेष सेगमेंट्स को स्थापित करें।



11. बार के सेंटर से, सेगमेंट पेयर्स को बार के एंड्स की ओर धकेलें, यह सुनिश्चित करते हुए कि वे एक दूसरे के खिलाफ कसकर बटिड हैं। अंतिम सेगमेंट सेट के आकार को निर्धारित करने के लिए सेंटर मोस्ट सेगमेंट के बीच गैप को मापें।



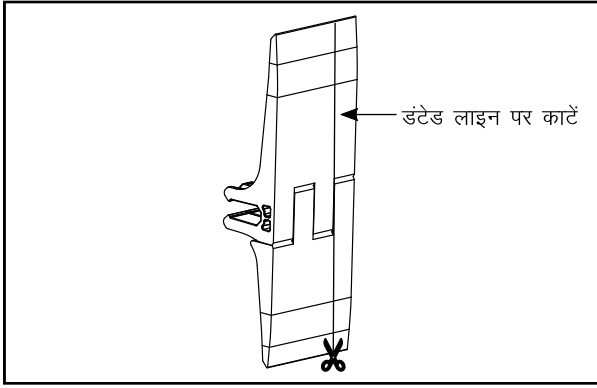
8. माउंटिंग बार पर फ्रंट प्लेट्स को स्लाइड करें और बैक प्लेट के शीर्ष पर शिम को बदलें। फिर ट्रांसफर को बैक प्लेट्स पर स्थिति में सेट करें। जगह में सिस्टम को सुरक्षित करने के लिए प्रत्येक माउंटिंग ब्रैकेट पर दो सॉकेट हेड स्कूज को कसें।



10. आवश्यकता अनुसार जितने भी शेष सेगमेंट पेयर हैं उन्हें बार पर लगाएं

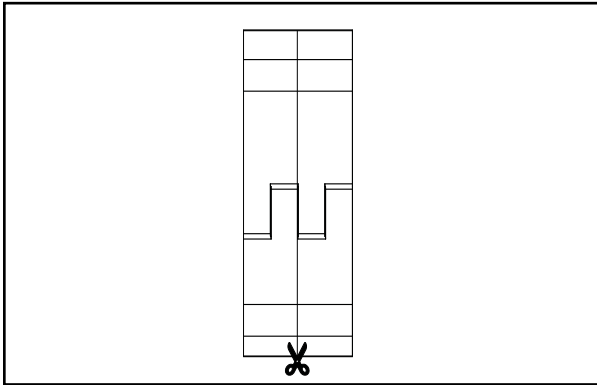
महत्वपूर्ण नोट: जब सेगमेंट पेयर दो अलग आकार के हिस्सों से बने होते हैं, तो सही संबंधित सेंटर सेगमेंट के साथ अंतिम सेगमेंट लंबाई को मिलाना आवश्यक होगा। STP की का मार्गदर्शन के रूप में उपयोग करें, यह ध्यान में रखते हुए कि छोटा सेगमेंट अपस्ट्रीम की तरफ होगा और लंबा सेगमेंट डाउनस्ट्रीम की तरफ होगा

संस्थापन निर्देश – STP (जारी)

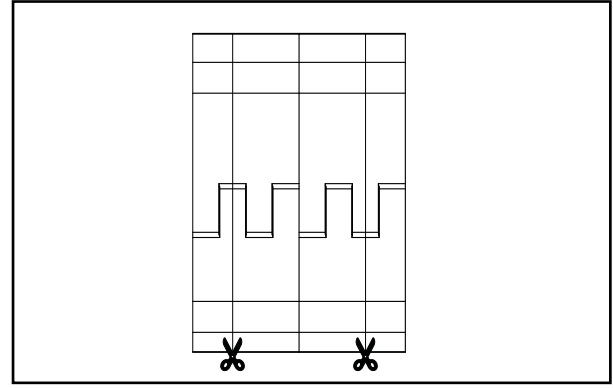


महत्वपूर्ण नोट:

- यदि अधिकतम चौड़ाई 38 mm (1.5") से अधिक है, तो अधिकतम चौड़ाई से कम 1.5 – 3 mm ($1/16'' - 1/8''$) तक अंतिम सेगमेंट काटने के लिए, टेबल सा, बेंड सा, सर्कुलर सा या जिगसॉ का उपयोग करें।



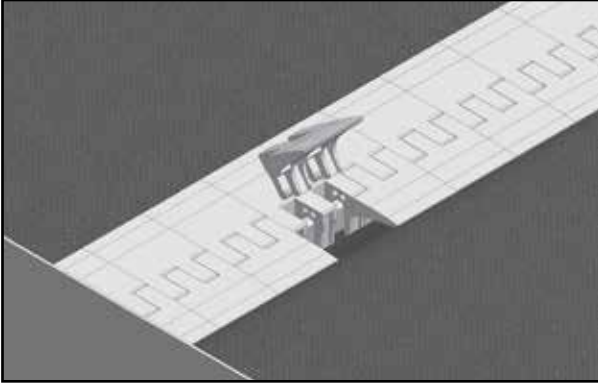
सावधानी: एक सेगमेंट पेयर से आधा या 38 mm ($1-1/2''$) से अधिक ट्रिम न करें। एक सेगमेंट पेयर के दोनों सेगमेंट्स को ट्रिम करने की सिफारिश की जाती है, जबकि वे कंसिस्टेंट सेगमेंट सुनिश्चित करने के लिए संरचित होते हैं।



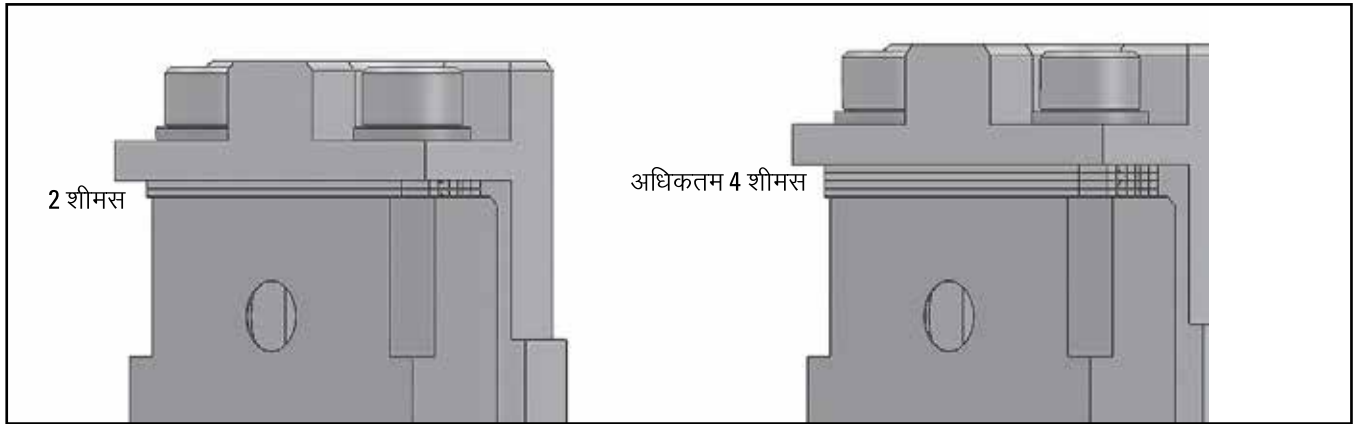
महत्वपूर्ण नोट:

- यदि अधिकतम चौड़ाई 38 mm (1.5") से कम है:
 - a. गैप के नजदीक एक अतिरिक्त सेगमेंट को हटा दें।
 - b. अधिकतम विड्थ ओपनिंग को मापें और और 2 से विभाजित करें। ($X/2$)
 - c. टेबल सा, बेंड सा, सर्कुलर सा, या जिगसॉ का उपयोग करते हुए दो अंतिम सेगमेंट पेयर 1.5-3 mm ($1/16''-1/8''$) अधिकतम से कम काटें

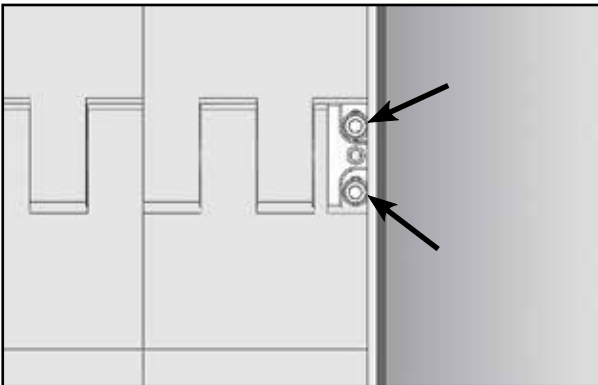
संस्थापन निर्देश – STP (जारी)



12. शेष गैप में अंतिम (ट्रिम्ड) सेगमेंट्स को स्थापित करें। यदि सपोर्ट बार पुली के बीच के गैप में केंद्रित नहीं दिखाई देता है, तो सॉकेट हेड स्क्रू को ढीला करें और स्थानांतरण को समायोजित करें। 3 mm (1/8 इंच) कुल समायोजन उपलब्ध है।



13. माउंटिंग ब्रैकेट से शिम को जोड़ने या हटाने से, स्थानांतरण को कुल 3 mm (1/8 इंच) से ऊपर या नीचे समायोजित किया जा सकता है। इसके द्वारा क्राउंड पुली या प्रोफाइल्ड टॉप कवर के साथ एक बेल्ट के लिए पर्याप्त समायोजन की अनुमति मिलनी चाहिए।



14. एक बार सभी समायोजन किए होने के बाद, श्रेड लॉकिंग एजेंट के साथ सेगमेंटेड ट्रांसफर प्लेट असेंबली के दोनों किनारों पर स्क्रूज करें।

पूर्व संचालन जांच सूची और परीक्षण

पूर्व-संचालन जांच सूची

- दुबारा जांच करें कि सभी फास्नर्स को ठीक से कस दिया गया है।
- बेल्ट पर STP स्थान की जांच करें।
- सुनिश्चित करें कि सभी संस्थापन सामग्री और उपकरण बेल्ट और कन्वेयर क्षेत्र से हटा दिए गए हैं।

कन्वेयर को टेस्ट रन करें

- कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर चलाएँ और STP प्रदर्शन का निरीक्षण करें।
- यदि प्रदर्शन अपर्याप्त है, तो बेल्ट को बंद करें और संस्थापन निर्देशों की प्रक्रिया के 12–14 चरणों का उपयोग करके STP को समायोजित करें।
- यदि कोई समायोजन हुआ है तो चरण 5.1 पर लौटें।

नोट: जब कन्वेयर बेल्ट चल रही है और ठीक से प्रदर्शन कर रही है तो STP को देख के भविष्य में समस्याओं का पता लगाने में मदद होगी।

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: INX6232A