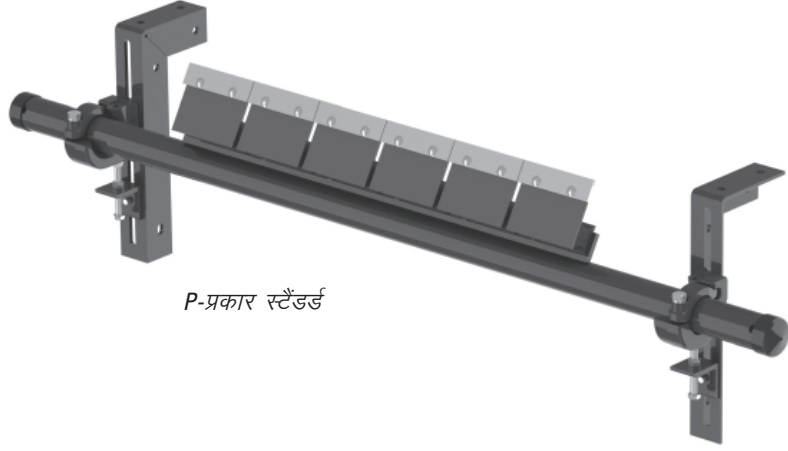
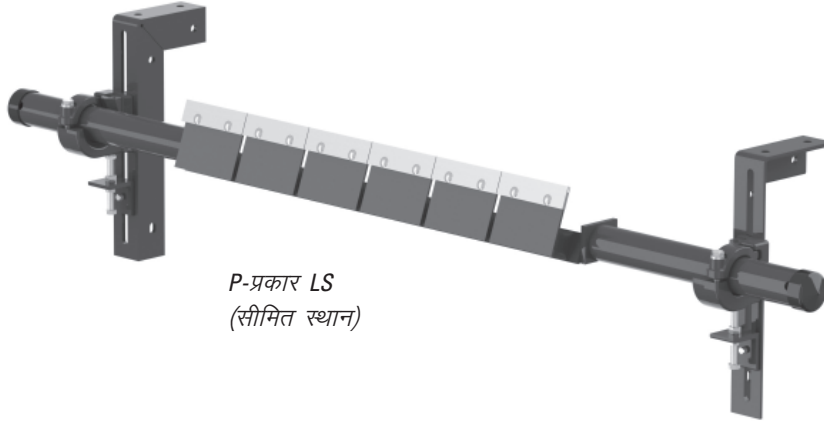


P-टाइप® सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

स्थापना, संचालन और रखरखाव मैनुअल



P-प्रकार स्टैंडर्ड



P-प्रकार LS
(सीमित स्थान)

हिंदी मैनुअल.....1-7

English Manual.....8-14

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प

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 है

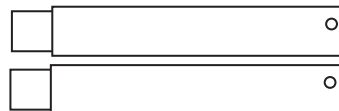
वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण

पोल एक्सटेंडर व्यापक, गैर-मानक कन्वेयर संरचनाओं के लिए उपलब्ध हैं।

76024

पोल एक्सटेंडर किट

- विस्तारित पोल की लंबाई 30" (750mm) प्रदान करता है
- जिसमें 2 पोल एक्सटेंडर शामिल हैं

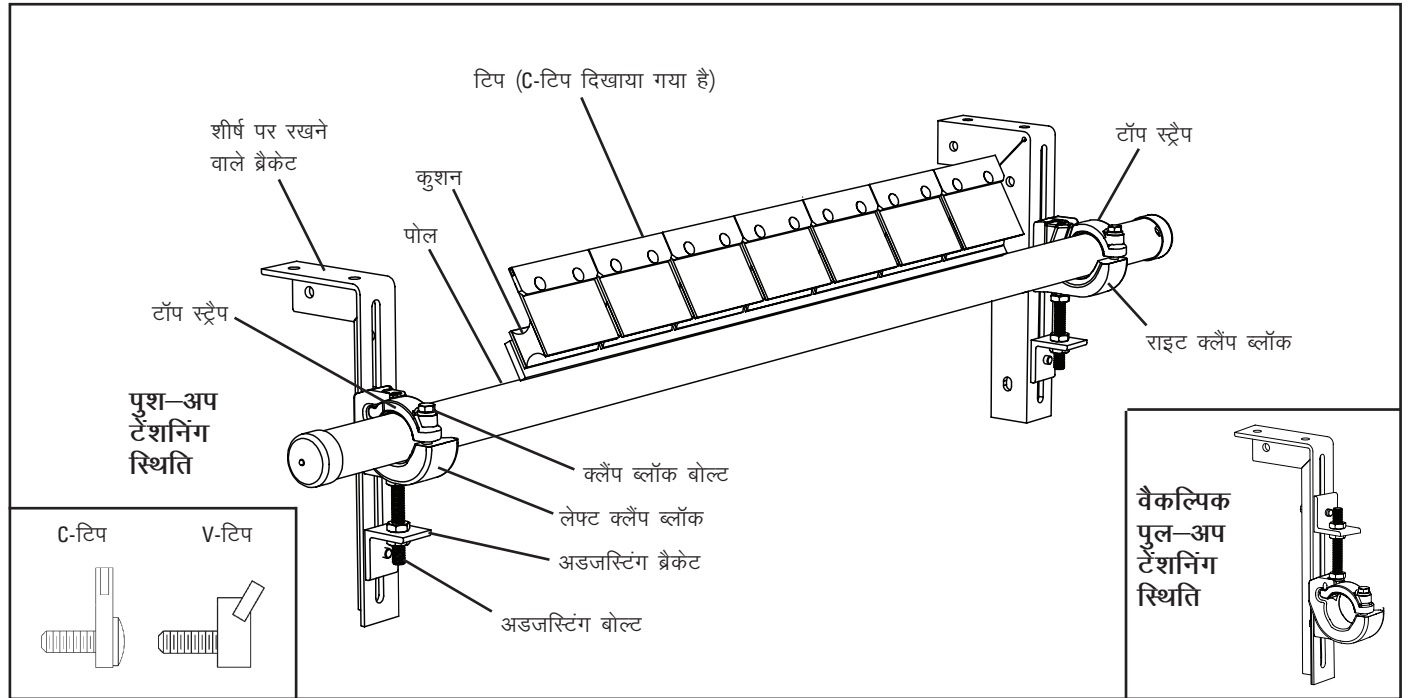


वैकल्पिक माउंटिंग सहायक उपकरण

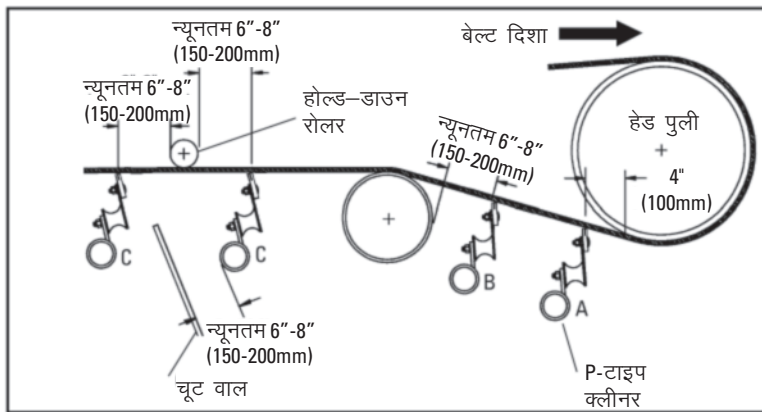
विवरण	क्रम संख्या	आइटम कोड	वजन. एलबीएस.
पोल एक्सटेंडर किट	MAPEK	76024	21.9
लीड समय: 1 कार्य दिवस			

स्थापना निर्देश

P-टाइप द्वितीयक बेल्ट क्लीनर



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



शुरू करने से पहले:

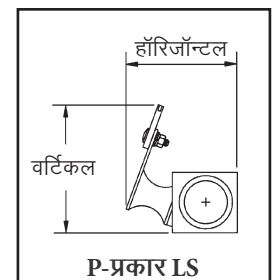
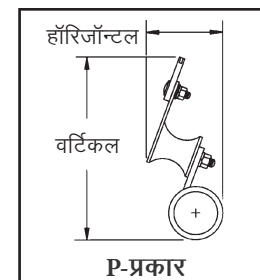
- अपने प्रयोग के लिए आवश्यक टिप शैली की दोबारा जाँच करें: C-टिप—मशीनी रूप से सपलाइज्ड और वल्केनाइज्ड बेल्ट के लिए। V-टिप—केवल वल्केनाइज्ड बेल्ट के लिए।
- चूट माउंटिंग के लिए इंस्टॉलेशन और निरीक्षणों की अनुमति देने के लिए एक एक्सेस होल को काटना आवश्यक हो सकता है। (चरण 2 में आयाम देखें।)
- एक कटिंग टॉर्च का उपयोग करते समय सभी सुरक्षा सावधानियों का पालन करें।
- यदि वेल्डिंग करते हैं, तो वेल्ड स्पैटर से सभी फास्टरन थ्रेड्स की रक्षा करें।
- क्लीनर क्लीयरेंस आवश्यकताओं के लिए चार्ट देखें। पी-टाइप LS (केवल C-टिप के साथ उपलब्ध) को तंग स्पेस कॉन्फिगरेशन के लिए डिज़ाइन किया गया है।

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 टार्च और/वेल्डर
- मार्किंग पेन

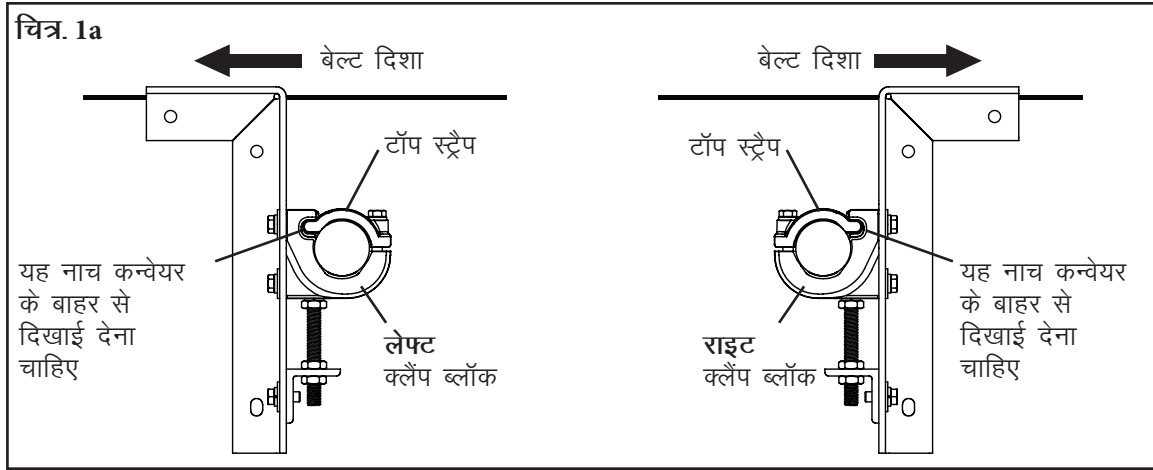
स्थापना के लिए क्लीयरेंस आवश्यकताएँ

	वर्टिकल	हॉरिजॉन्टल
P-टाइप क्लीनर	7" (175mm)	4" (100mm)
P-प्रकार LS क्लीनर	5-1/2" (138mm)	5" (125mm)



स्थापना निर्देश (जारी.)

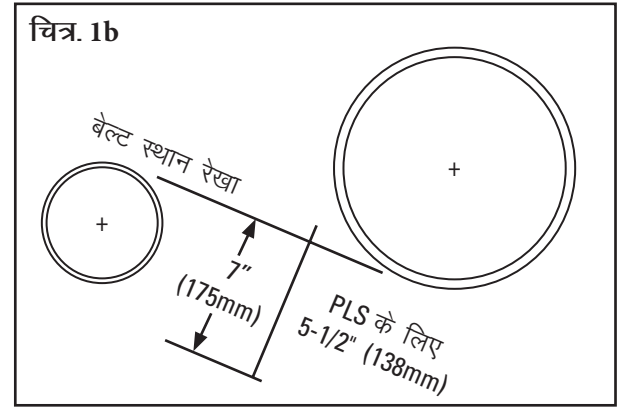
P-टाइप द्वितीयक बेल्ट क्लीनर



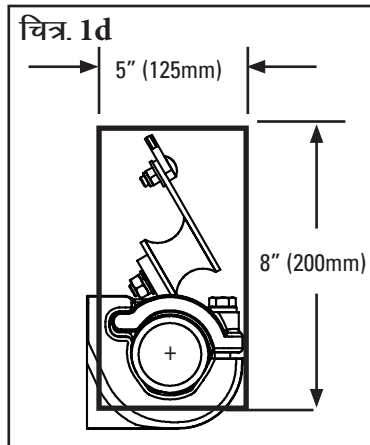
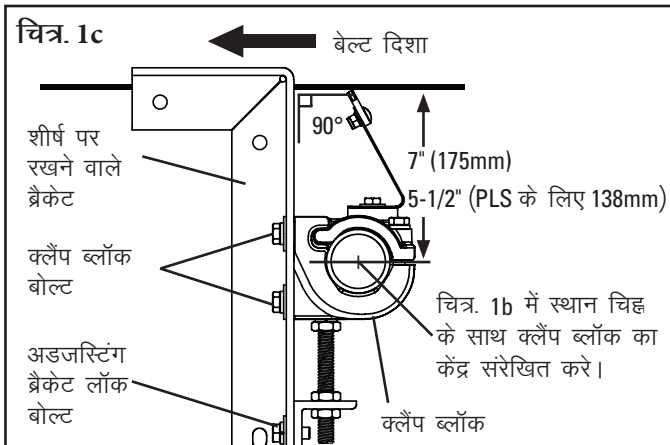
1. माउंटिंग ब्रैकेट्स स्थापित करें।

कन्वेयर के प्रत्येक पक्ष के लिए आवश्यक सही क्लैंप ब्लॉक (बाएं या दाएं) और ब्रैकेट निर्धारित करें (चित्र 1a). टॉप स्ट्रैप बेल्ट से दूर होना चाहिए (आपको कन्वेयर के बाहर से टॉप स्ट्रैप के लिए नाच देखने में सक्षम होना चाहिए)।

चूट माउंटिंग के लिए: एक चूट इंस्टॉलेशन के लिए पहले एक बेल्ट लोकेशन लाइन को स्थापित करना होगा। इस स्थान की नकल करने वाले चूट पर 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 लोकेशन लाइन के लिए लंबवत एक रेखा खींचें। बेल्ट लाइन (चित्र 1b) के नीचे इस लाइन 7" (175mm) (5-1/2" / PLS के लिए 138mm) पर एक चिह्न बनाएं।

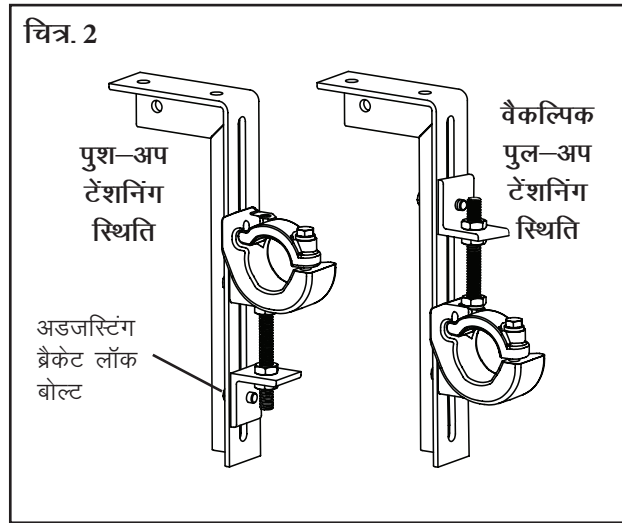
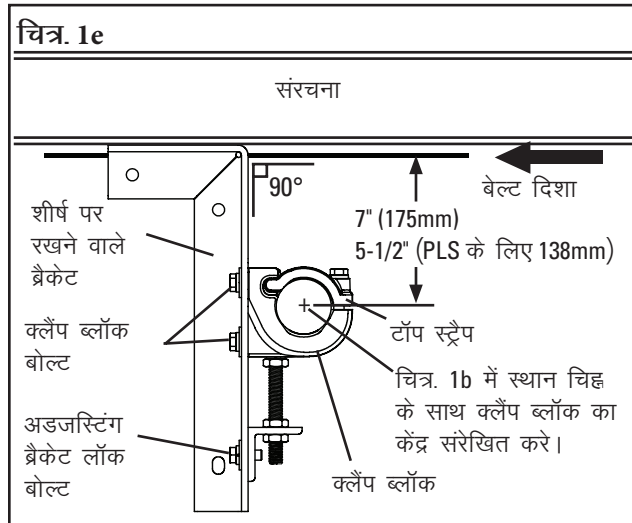


बेल्ट स्थान रेखा (चित्र 1b) के साथ एक माउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाएँ, क्लैंप ब्लॉक की केंद्र रेखा को 7" (175mm) (PLS के लिए 5-1/2"/138mm) (चित्र 1c) के साथ संरेखित करने की अनुमति देता है। क्लैंप ब्लॉक को स्थानांतरित करने के लिए, यदि आवश्यक हो, क्लैंप ब्लॉक लॉक बोल्ट और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को ढीला करें और क्लैंप ब्लॉक को उस स्थिति में ले जाएं जहां बेल्ट के नीचे से होल का केंद्र 7" (175mm) (5-1/2" या PLS के लिए 138mm है।) 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।

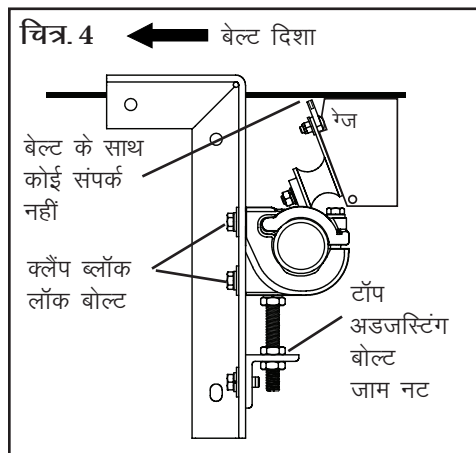
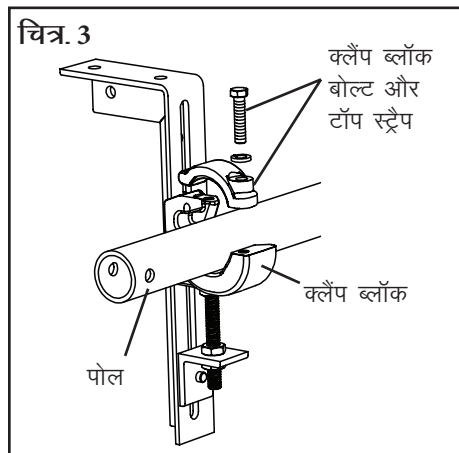


P-टाइप द्वितीयक बेल्ट क्लीनर

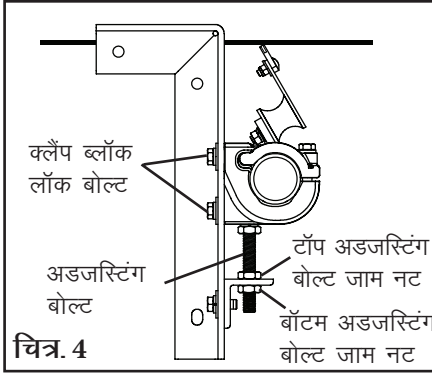
संरचना माउंटिंग के लिए: अधिकांश अनुप्रयोगों में मानक माउंटिंग ब्रैकेट्स में संरचना में कटौती करने के लिए पर्याप्त जगह होगी। माउंटिंग ब्रैकेट को स्थिति में दबाएं (6" क्लैप का उपयोग करें)। बेल्ट के नीचे ब्लॉक के केंद्र को एक बिंदु 7" (175mm) (PLS के लिए 5-1/2"/138mm) के साथ संरेखित करने के लिए क्लैप ब्लॉक 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 और अडजस्टिंग बोल्ट जाम नट्स को चालू करें। ब्रैकेट को अब बोल्ट या वेल्डेड 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।



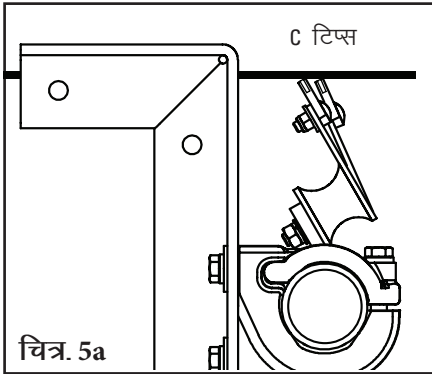
- टेंशनर की स्थिति चुनें।** टेंशनर को पुश-अप स्थिति में माउंट किया गया है। स्थापना की जगह की कमी के आधार पर, टेंशनर को एक पुल-अप स्थिति में वैकल्पिक रूप से रखा जा सकता है। ऐसा करने के लिए, थ्रेडेड रॉड लॉक नट को ढीला करें, थ्रेडेड रॉड को अन स्क्रू करें और अडजस्टिंग ब्रैकेट लॉक बोल्ट को निकालें। फिर अडजस्टिंग ब्रैकेट और थ्रेडेड रॉड को क्लैप ब्लॉकों (चित्र. 2) के शीर्ष पर ले जाएँ और थ्रेडेड रॉड लॉक नट को कस लें।
- पोल स्थापित करें।** कन्वेयर के ऐक्सेस साइड पर क्लैप ब्लॉक टॉप स्ट्रैप निकालें, और विपरीत तरफ क्लैप 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)। क्लैप ब्लॉक पर टॉप स्ट्रैप बदलें, बेल्ट पर ब्लेड को केंद्र में रखें और दोनों क्लैप ब्लॉक बोल्ट फिंगर टाइट करें।
- टिप ऐंगल सेट करें।** प्रदान किए गए ऐंगल सेटअप गेज के साथ, प्रीसेट ऐंगल (चित्र. 3) के टिप्स को घुमाएं और क्लैप ब्लॉक बोल्ट को समान रूप से कसकर पोल को जगह में लॉक करें। **नोट:** सुनिश्चित करें कि इस संरेखण को बनाते समय कोई टिप और बेल्ट में संपर्क नहीं है। यदि संपर्क होता है, तो क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्टों को ढीला करके और ऊपर समायोजन बोल्ट जाम अखरोट (चित्र. 4) को बढ़ाकर पोल को नीचे करें। जब टिप्स बेल्ट को नहीं छू रहे हैं, तो इस चरण को दोहराएं।



P-टाइप द्वितीयक बेल्ट क्लीनर

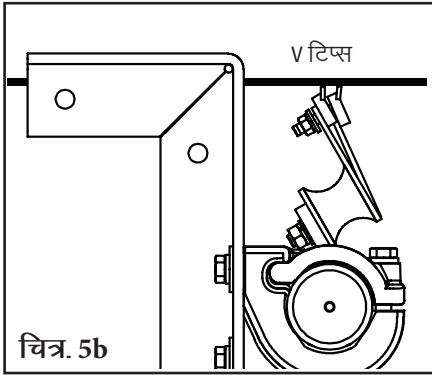


5. **टिप टेंशन सेट करें।** सभी क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्ट के साथ थोड़ा ढीला, नीचे की तरफ बॉटम अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट को दोनों तरफ 4-5 टर्न करें (चित्र. 4) क्लीनर की पूरी चौड़ाई में टिप्स और बेल्ट के बीच हल्के संपर्क किए जाने तक टॉप अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट्स को टर्न करें। दोनों टॉप अडजस्टिंग बोल्ट जैम नट्स को एक और बार टर्न करें और दोनों बॉटम अडजस्टिंग जैम नट्स को कस दें। सभी क्लैप ब्लॉक लॉक बोल्ट को कस लें। दो बार जांच करें कि बोल्ट्स और नट्स कसे हुए हैं।



6. **टिप टेंशन की जाँच करें।** टिप-टू-बेल्ट संपर्क टूटने और रिलीज होने तक बाहर की टिप पर वापस खींच लें। यदि क्लीनर सही ढंग से टेंशंड है तो एडजेसेन्ट टिप का पूरा ब्लेड दिखाई देगा (चित्रा 5a और 5b). यदि नहीं, एडजस्टिंग टिप दिखाई देने तक चरण 4 में वर्णित समायोजन बोल्ट पर 1/4 मोड़ अडजस्टिंग करके जोड़ (या कम) करें।

कन्वेयर की चाल का परीक्षण करें और उसके प्रदर्शन का निरीक्षण करें। यदि वाइब्रेशन होती है या अधिक कुशलता की जरूरत है, तो प्रत्येक अडजस्टिंग बोल्ट पर 1/4 बारी समायोजन 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 स्प्लाइड लेबलों को लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें।
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समाग्री 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