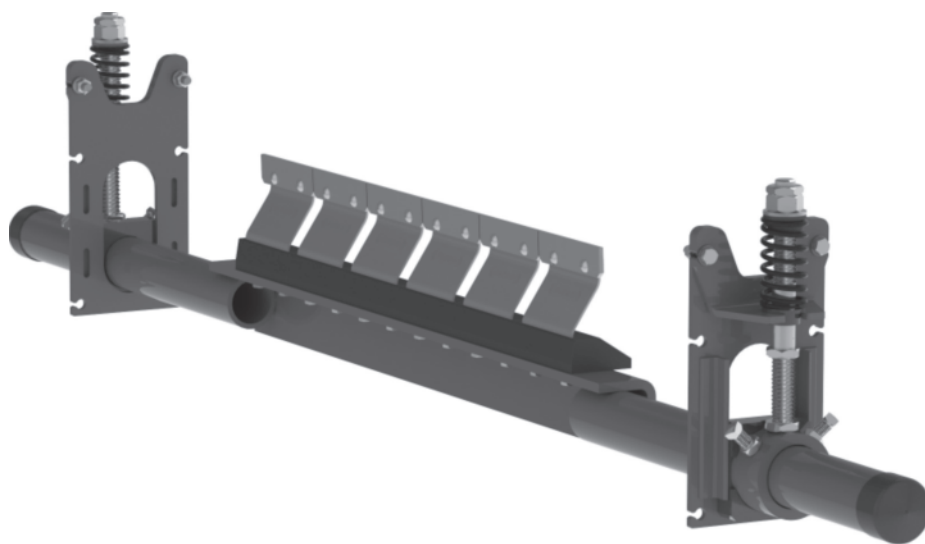


YST टेंशनर्स के साथ FMS मीडियम-ड्यूटी सेकेंडरी

स्थापना, संचालन और
रखरखाव गाइड



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 एक ढलान पर लगाया जाएगा
 - क्या एक ओपन हेड पुल्ली पर इनस्टॉल करने के लिए मॉउंटिंग स्ट्रक्चर की जरूरत है (देखें 3.2 – वैकल्पिक इंस्टालेशन सहायक उपकरण)

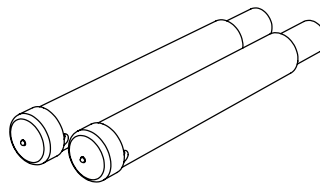
वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण

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

76024

HD पोल एक्सटेंडर किट

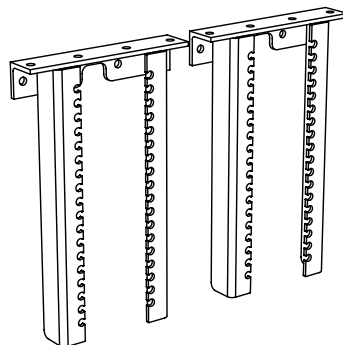
- 30" (750mm) का विस्तारित पोल लम्बाई प्रदान करता है
- 2 पोल एक्सटेंडर शामिल हैं



79850

YST HD ड्रॉप ब्रैकेट किट

- 2 ड्रॉप ब्रैकेट शामिल हैं



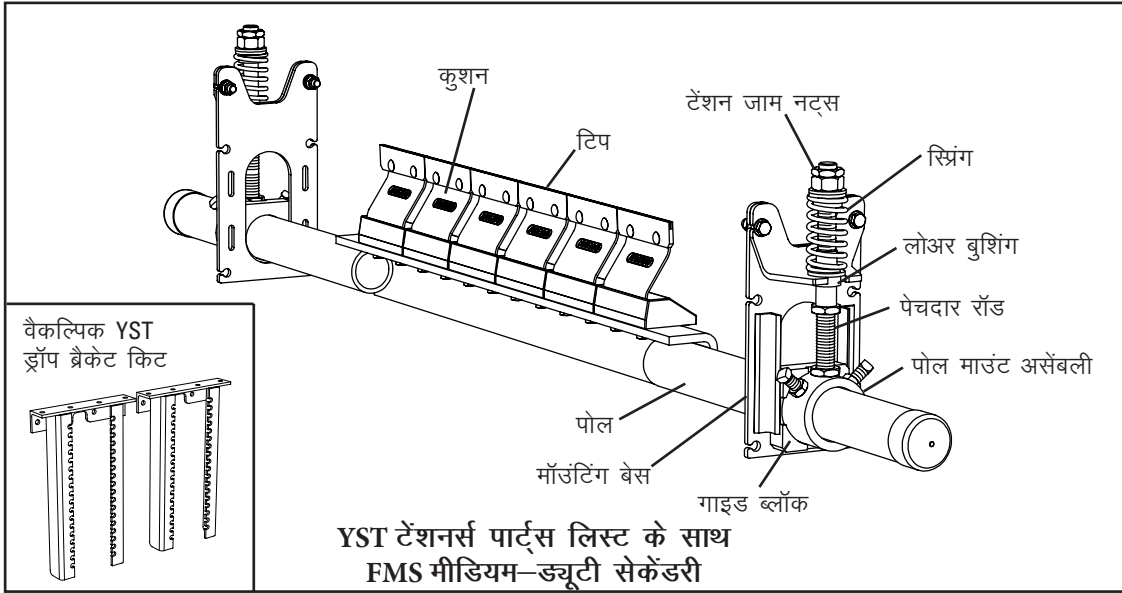
वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण

विवरण	क्रम संख्या	आइटम कोड	वजन किलोग्राम में
पोल एक्सटेंडर किट	MAPEK	76024	9.9
YST HD ड्रॉप ब्रैकेट किट	YSTHDBK	79850	14.5

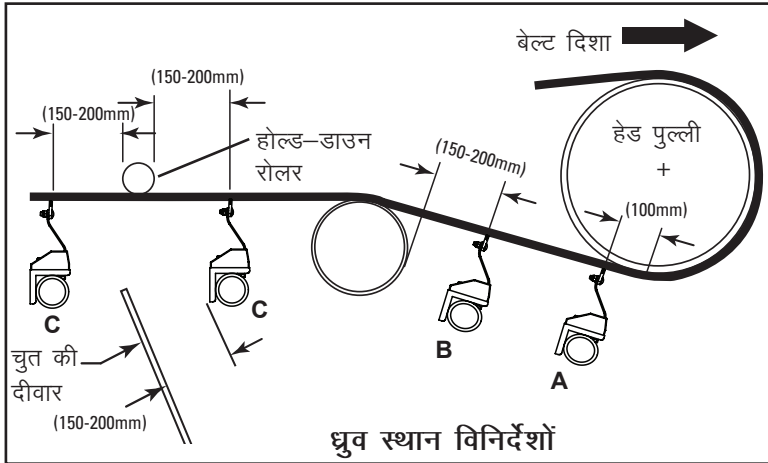
लीड समय: 1 कार्य दिवस

स्थापना निर्देश

बेल्ट के लिए YST टेंशनर्स के साथ FMS मीडियम-ड्यूटी सेकेंडरी क्लीनर 18" - 72" (450-1800mm)



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



जरूरत के उपकरण

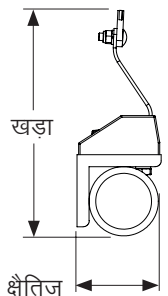
- एडजस्टेबल रिच या
- 10mm रिच
- 14mm रिच
- 19mm रिच
- 25mm रिच
- 29mm रिच
- नापने का फीता
- 19mm सॉकेट के साथ रैचेट
- (2) 150mm मिमी C-क्लैप (मॉउंटिंग ब्रेकेट के अस्थायी स्थिति के लिए)
- मशाल और/या वेल्डर काटना
- अंकन कलम

शुरू करने से पहले:

- चूट माउंटिंग के लिए इंस्टॉलेशन और निरीक्षणों की अनुमति देने के लिए एक पहुंच छेद में कटौती करना 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 फास्टर थ्रेड्स की रक्षा करें।
- क्लीनर निकासी आवश्यकताओं के लिए दाईं ओर चार्ट देखें।

इंस्टालेशन के लिए निकासी आवश्यकताएँ

क्षैतिज	खड़ा
89 mm	245 mm



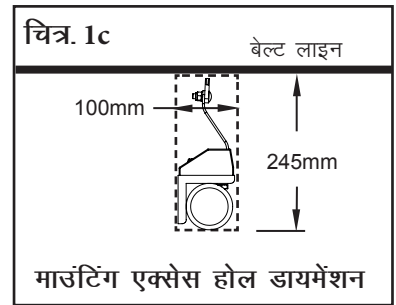
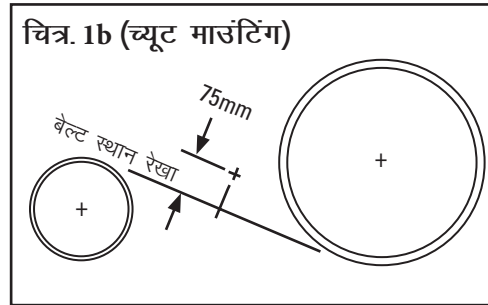
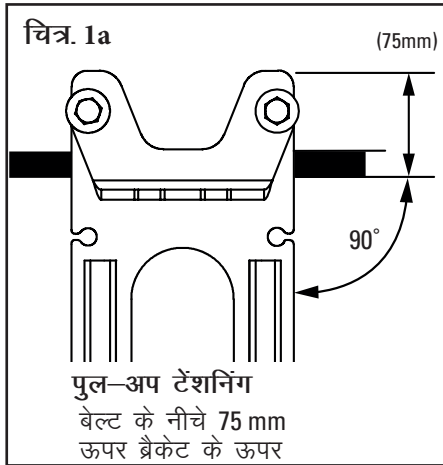
YST टेंशनर्स के साथ FMS मीडियम-ड्यूटी सेकेंडरी क्लीनर

1. स्प्रिंग टेंशनर मॉउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। (पुश-अप टेंशनिंग के लिए पृष्ठ 10 पर अतिरिक्त निर्देशों का संदर्भ लें।) मॉउंटिंग बेस को ऐसे पोजीशन पर क्लैप करें ताकि टॉप का निकला हुआ किनारा बेल्ट के नीचे उचित दूरी पर स्थित हो (चित्र. 1a)। चित्र में दिखाए गए कोण ब्रैकेट के साथ, पुल-अप तनाव के लिए ला, जगह में पहले बढ़ते आधार बोल्ट। मॉउंटिंग बेस की स्थिति का पता लगाएं और दूसरी तरफ चिह्नित करें, लेकिन इस समय इनस्टॉल न करें।

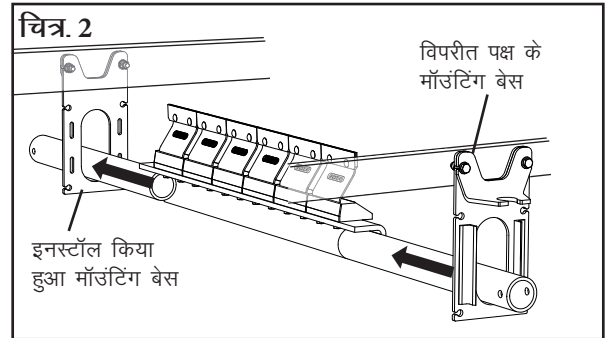
ढलान में मॉउंटिंग के लिए: च्यूट इंस्टॉलेशन के लिए पहले एक बेल्ट लोकेशन लाइन को इनस्टॉल करना होगा। इस स्थान की नकल करते हुए ढलान पर एक रेखा खींचें। यदि हेड पुली और स्नब पुली करीब हैं, तो दोनों के बीच एक अनुमानित बेल्ट लाइन मानना आवश्यक हो सकता है। निर्धारित स्थान में बेल्ट लाइन के लिए लंबवत एक रेखा खींचें। बेल्ट (चित्र. 1b) के नीचे उचित दूरी पर एक निशान बनाएं।

बेल्ट स्थान रेखा (चित्र. 1b) के लिए एक मॉउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाएं, पिछले चरण में किए गए निशान के साथ शीर्ष मॉउंटिंग ब्रैकेट निकला हुआ किनारा को संरेखित करें। बोल्ट ब्रैकेट जगह में। इस कदम को विपरीत दिशा में दोहराएं। मॉउंटिंग टेम्पलेट का उपयोग करके एक्सेस होल को काटे।

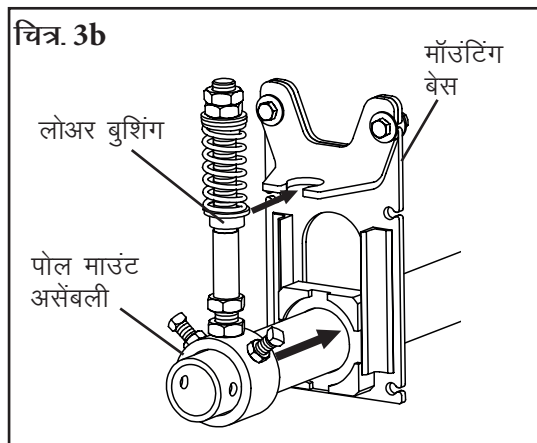
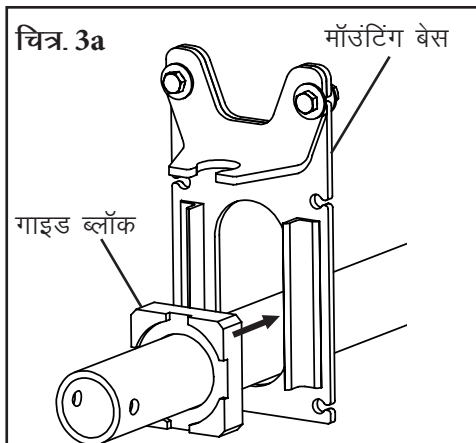
नोट: मॉउंटिंग ब्रैकेट्स को बेल्ट से लंबवत संरेखित किया जाना चाहिए।



2. पोल इनस्टॉल करें। अंदर से मॉउंटिंग बेस में पोल असेंबली डालें। फिर पोल और बोल्ट के आधार पर विपरीत दिशा में बढ़ते स्लाइड को जगह दें (चित्र. 2)।

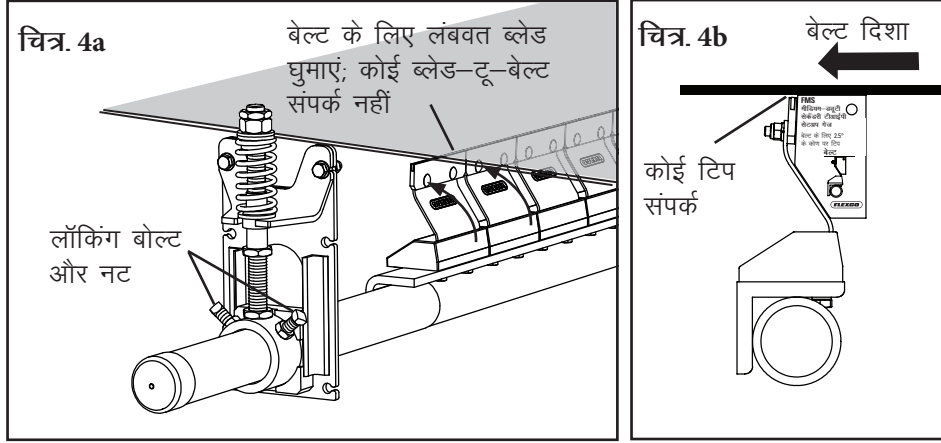


3. टेंशनर को असेम्बल करें। पोल (चित्र. 3a) के प्रत्येक छोर पर स्लाइड गाइड ब्लॉक और मॉउंटिंग बेस में स्थिति को दिखाया गया है (चित्र. 3b)। पोल के प्रत्येक छोर पर स्लाइड टेंशनर असेंबली और मॉउंटिंग बेस (चित्र. 3b) में निचले बुश की स्थिति।



स्थापना निर्देश

YST टेंशनर्स के साथ FMS मीडियम-ड्यूटी सेकेंडरी क्लीनर



- सुरक्षित पोल।** सेण्टर पोल / ब्लेड और पोल को तबतक घुमाये (चित्र 4a) जब तक युक्तियां FMS टिप सेटअप गेज के साथ संरेखित नहीं की जाती हैं (चित्र 4b)। प्रत्येक पोल पर दो लॉकिंग बोल्ट और नट्स को कस लें। जगह में पोल लॉक करने के लिए असेंबली माउंट करें (चित्र. 4a)। पोल को सही स्थिति में लॉक करते समय कोई ब्लेड-टू-बेल्ट संपर्क नहीं होना चाहिए। यदि संपर्क होता है, तो चरण 1 से आयाम की जांच करें।
- ब्लेड टेंशन सेट करें।** दोनों पक्षों पर शीर्ष तनाव जाम नट को ढीला करें और जब तक सही स्प्रिंग कम्प्रेसन नहीं हो जाता है तब तक नट घुमाये (चित्र. 5)। स्प्रिंग कम्प्रेसन स्प्रिंग की लंबाई द्वारा निर्धारित किया जाता है। अपने बेल्ट की चौड़ाई के लिए सही स्प्रिंग लंबाई के लिए नीचे दिया गया चार्ट देखें।
- समायोजन रॉड स्लीव को सेट करें।** ब्लेड टेंशन स्थापित करने के बाद, जब तक 40mm (चित्र. 6) नहीं दिखा रहा है तब तक UHMW बुश में रॉड स्लीव पेंच समायोजित करें। रॉड स्लीव जाम नट को समायोजित करना।

YST HP स्प्रिंग लेंथ चार्ट के साथ FMS

ब्लेड की चौड़ाई	ब्लू स्प्रिंग्स	सिल्वर स्प्रिंग्स	ब्लैक स्प्रिंग्स
450	88	N/A	N/A
600	82	95	N/A
750	76	92	95
900	69	92	95
1050	63	88	92
1200	N/A	85	88
1350	N/A	82	88
1500	N/A	79	85
1800	N/A	N/A	79

छायांकन पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प इंगित करता है।

चित्र. 5

टेंशन जाम नट्स

वॉशर के ऊपर से निकला हुआ किनारा

चित्र. 6

40 mm छोड़ दें

कसने वाला नट

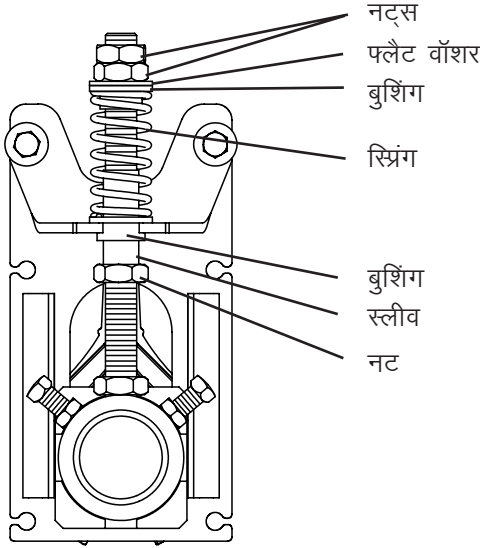
अडजस्टिंग रॉड स्लीव

- क्लीनर को परीक्षण के लिए चलाएं और सफाई के प्रदर्शन का निरीक्षण करें।** यदि कंपन होता है या अधिक सफाई दक्षता वांछित है, तो टेंशन स्प्रिंग्स पर 3mm कम्प्रेसन अडजस्टमेंट करके ब्लेड टेंशन बढ़ाएं।

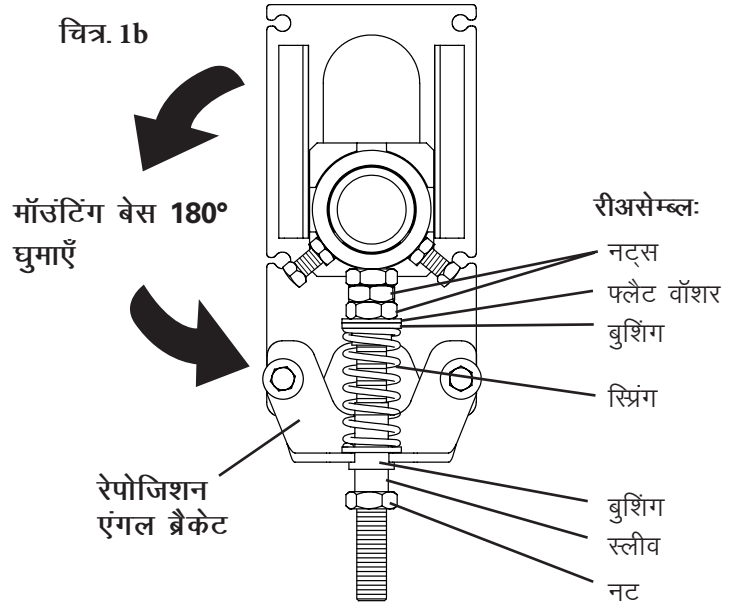
स्थापना निर्देश (जारी.)

YST के साथ FMS मीडियम ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर टेंशनर्स पुश-अप टेंशनिंग ऑप्शन

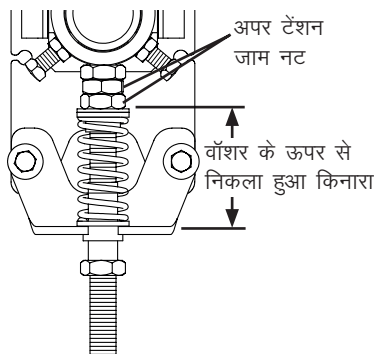
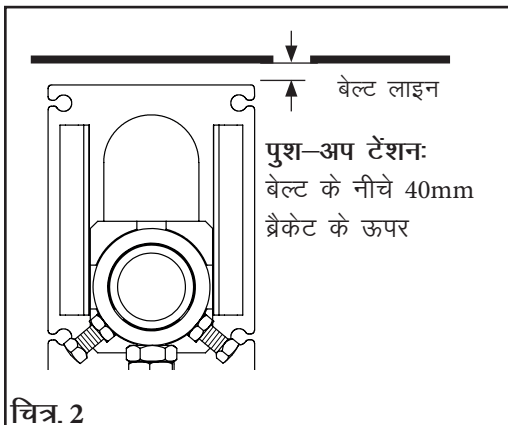
चित्र. 1a



चित्र. 1b



- मानक पुल-अप टेंशनर को पुश-अप स्टाइल में फिर से कॉन्फिगर करें। 3 नट्स, प्लेट वॉशर, 2 बुश, वसंत, और आस्तीन (चित्र. 1a) निकालें। मॉउंटिंग बेस को घुमाएँ ताकि दोनों प्लैंग नीचे की ओर इंगित करें और चित्र. 1b में दिखाए गए कोण ब्रैकेट को फिर से भरें। दिखाए गए क्रम में थ्रेडेड रॉड पर घटकों को पुनरुद्घाटन करें (चित्र. 1b)।
- टेंशनर मॉउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। बेस को संरचना या ढलान पर माउंट करें ताकि आधार के शीर्ष बेल्ट के नीचे से 1-1/2" (40mm) हों (चित्र. 2)।
- क्लीनर पोल इनस्टॉल करें और ब्लेड कोण सेट करें। पृष्ठ 8 और 9 पर क्लीनर निर्देशों से इंस्टॉलेशन चरणों 2-4 का पालन करें। ध्यान: दैरु चरण 4 में जाने से पहले पोल पर लॉक करने के लिए टॉरशन पोल माउंट पर लॉक बोल्ट सुरक्षित रूप से कस दिए गए हैं।
- ब्लेड टेंशन सेट करें। 2 ऊपरी टेंशन नट्स को तब तक मोड़ें जब तक स्प्रिंग नीचे स्प्रिंग लेंथ चार्ट पर दिखाई गई लंबाई तक कंप्रेसड न हो जाए। टेंशन को रोकने के लिए एक साथ 2 टेंशन नट को कस लें।



YST HP स्प्रिंग लेंथ चार्ट के साथ FMS

ब्लेड की चौड़ाई	ब्लू स्प्रिंग्स	सिल्वर स्प्रिंग्स	ब्लैक स्प्रिंग्स
450	88	N/A	N/A
600	82	95	N/A
750	76	92	95
900	69	92	95
1050	63	88	92
1200	N/A	85	88
1350	N/A	82	88
1500	N/A	79	85
1800	N/A	N/A	79

छायांकन पसदीदा स्प्रिंग विकल्प इंगित करता है।

प्री-ऑपरेशन चेकलिस्ट और परीक्षण

प्री-ऑपरेशन चेकलिस्ट

- रीचेक करें कि सभी फास्टनरों को ठीक से कस दिया गया है।
- पोल कैप जोड़ें
- क्लीनर को सभी आपूर्ति किए गए लेबल लागू करें
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- सुनिश्चित करें कि सभी स्थापना सामग्री और उपकरण बेल्ट और कन्वेयर क्षेत्र से हटा दिए गए हैं

कन्वायर का टेस्ट रन करें

- कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर को चलाएं और सफाई के प्रदर्शन का निरीक्षण करें।
- यदि कंपन होता है या अधिक सफाई दक्षता वांछित है, तो टेंशन स्प्रिंग्स पर 3mm कम्प्रेसन समायोजन करके ब्लेड टेंशन बढ़ाएं।
- उचित तनाव के लिए कोष्ठक और युक्तियों को समायोजित करने की जाँच करें।
- आवश्यकतानुसार समायोजन करें।

नोट: क्लीनर जब चल रहा है और ठीक से प्रदर्शन करने पर क्लीनर का अवलोकन करने से समस्याओं का पता लगाने में मदद मिलेगी या बाद में समायोजन की आवश्यकता 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