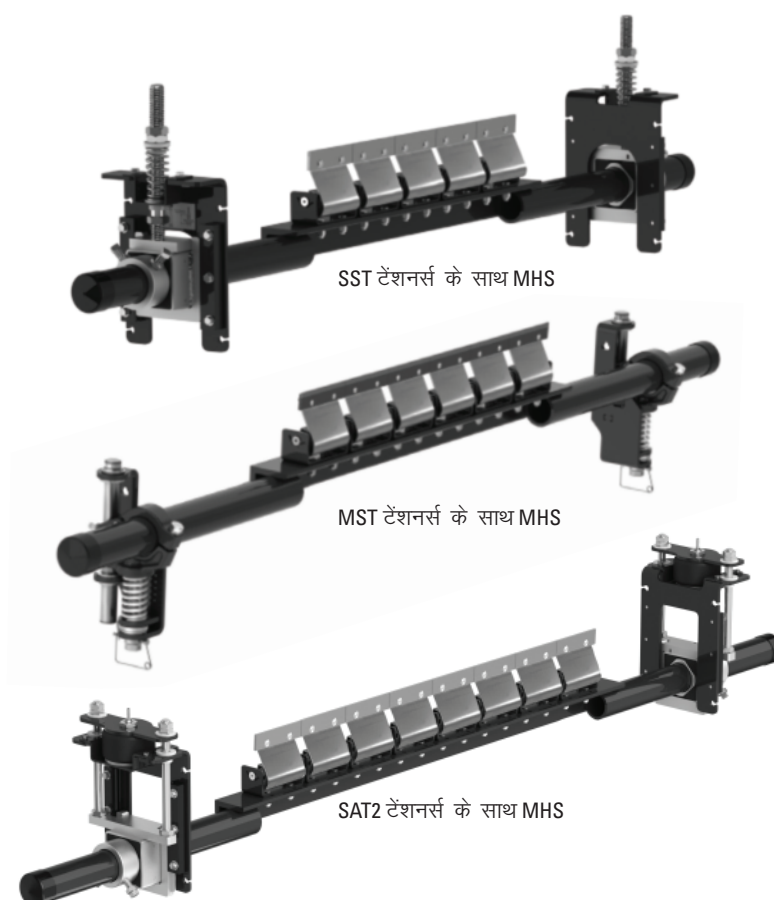


# MHS HD सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

## स्थापना, संचालन और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल..... 1-6

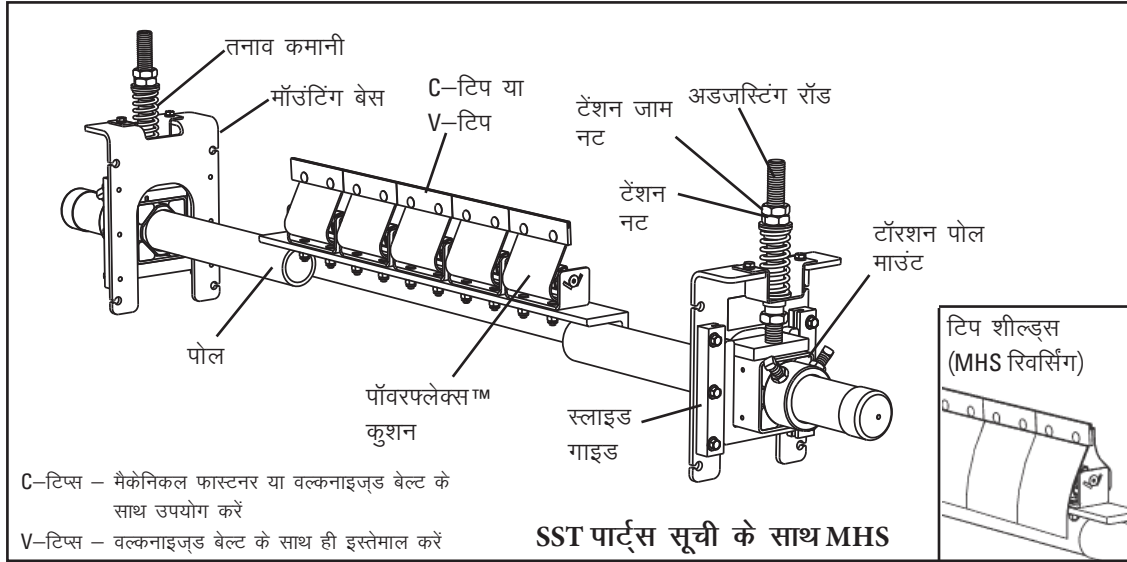
English Manual..... 7-12

### चेकलिस्ट

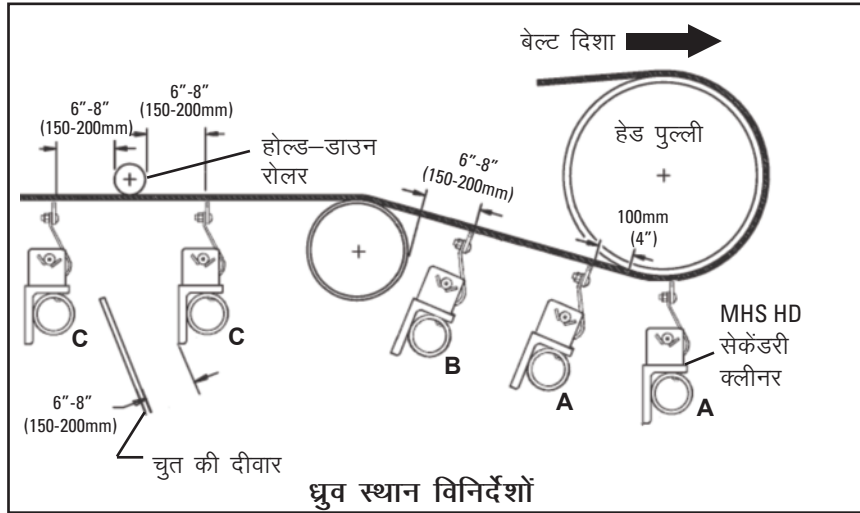
- जाँच करें कि बेल्टलाइन चौड़ाई के लिए क्लीनर का आकार सही है
- बेल्ट क्लीनर कार्टन की जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी पार्ट शामिल हैं
- इंस्टालेशन निर्देशों के शीर्ष पर "आवश्यक उपकरण" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
  - क्या क्लीनर एक ढलान पर लगाया जाएगा
  - क्या एक ओपन हेड पुल्ली पर इनस्टॉल करने के लिए मॉउंटिंग स्ट्रक्चर की जरूरत है (देखें 3.2 – वैकल्पिक इंस्टालेशन सहायक उपकरण)

## स्थापना निर्देश

### SST मानक और रिवर्सिंग सेकण्डरी क्लीनर के साथ MHS HD

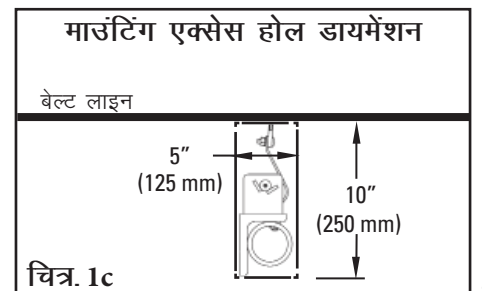
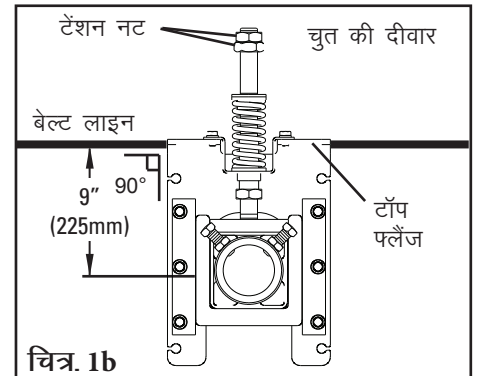
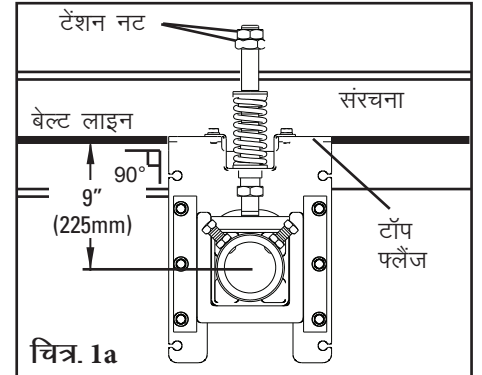


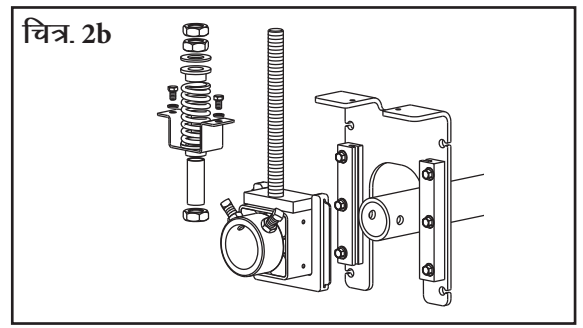
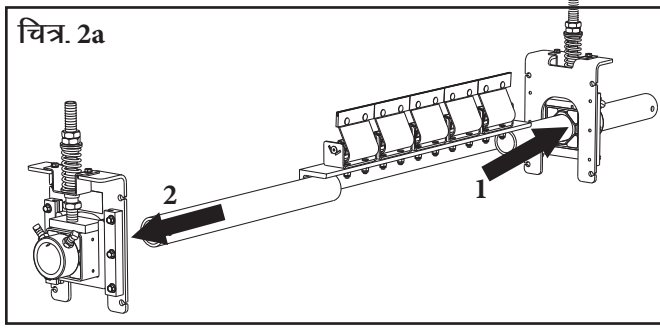
क्लीनर स्थापना शुरू करने से पहले भौतिक रूप से पावर स्रोत पर कन्वेयर को लॉक करें और टैग करें।



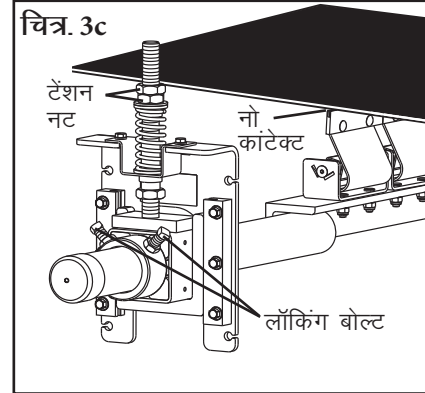
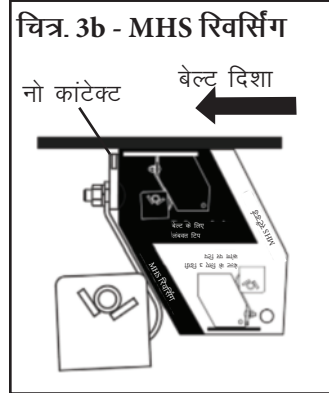
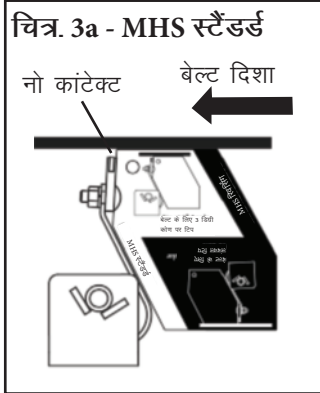
1. स्प्रिंग टेंशनर मॉउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। (पुश-अप टेंशनिंग के लिए पृष्ठ 10 पर अतिरिक्त निर्देशों को देखें।) मॉउंटिंग बेस को उसी स्थिति में क्लैप करें ताकि बेस का शीर्ष किनारा बेल्ट (चित्र. 1a) के साथ संरेखित हो। मॉउंटिंग बेस को उसी स्थिति में बोल्ट या वेल्ड करें। मॉउंटिंग बेस को विपरीत तरफ स्थित करें और इनस्टॉल करें। प्रत्येक तरफ टेंशन नट को एडजस्ट करें ताकि बेल्ट लाइन के नीचे टॉरशन पोल माउंट का केंद्र 225mm (9") हो।

**नोट:** ढलान में माउंटिंग के लिए, एक बेल्ट लोकेशन रेखा को ढलान की दीवार पर खींचा जाना चाहिए ताकि मॉउंटिंग बेस को बेल्ट (चित्र. 1b) के साथ संरेखित किया जा सके। आवश्यकतानुसार एक्सेस होल्स को काटें (चित्र. 1c)।



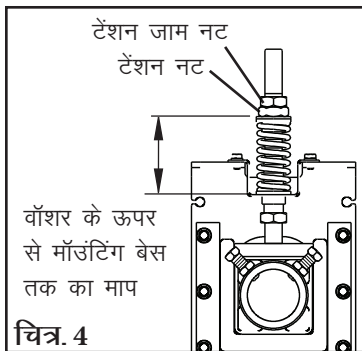


2. **पोल इनस्टॉल करें।** पोल को एक टॉरशन वाले पोल पर जहाँ तक जरूरत हो स्लाइड करे और दूसरे सिरे को विपरीत माउंट (चित्र. 2a) में लोकेट करे। यदि पर्याप्त जगह नहीं है, तो मॉउंटिंग बेस से टॉरशन के पोल में से एक को हटा दें, मॉउंटिंग बेस के माध्यम से पोल को स्लाइड करें और री असेम्बल करे (चित्र. 2b)।



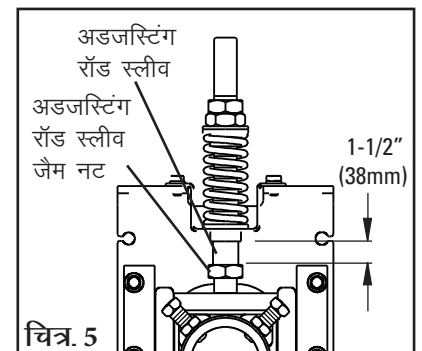
3. **ब्लेड कोण सेट करें।** बेल्ट पर पोल / ब्लेड को केन्द्रित करें। **MHS मानक के लिए:** जब तक टिप प्रदान की गई टिप सेटअप गेज के सफेद "MHS मानक" पक्ष (चित्र. 3a) के साथ संरेखित न हो, तब तक पोल को घुमाएं। **MHS रिवर्सिंग के लिए:** पोल को तब तक घुमाएं जब तक टिप बेल्ट के लंबवत न हो, प्रदान किए गए टिप सेटअप गेज के काले "MHS रिवर्सिंग" पक्ष (चित्र. 3b) का उपयोग करें। प्रत्येक टॉरशन वाले पोल पर दो लॉकिंग बोल्टों को कस लें ताकि उसी जगह पर पोल लॉक हो जाए (चित्र. 3c)। 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।
4. **ब्लेड टेंशन सेट करें।** दोनों तरफ टॉप टेंशन जैम नट ढीला करे। सही स्प्रिंग कम्प्रेशन तक पहुंचने तक टेंशन नट को घुमाये (चित्र. 4)। स्प्रिंग कम्प्रेशन स्प्रिंग के लंबाई द्वारा निर्धारित किया जाता है। अपने बेल्ट की चौड़ाई के लिए सही स्प्रिंग लंबाई के लिए दाईं ओर चार्ट देखें।

### SST टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट



छाया पसंदीदा स्प्रिंग कम्प्रेशन इंगित करता है। स्प्रिंग की लंबाई निर्धारित करने के लिए फ्लैट वॉशर के शीर्ष से मॉउंटिंग बेस तक मापें।

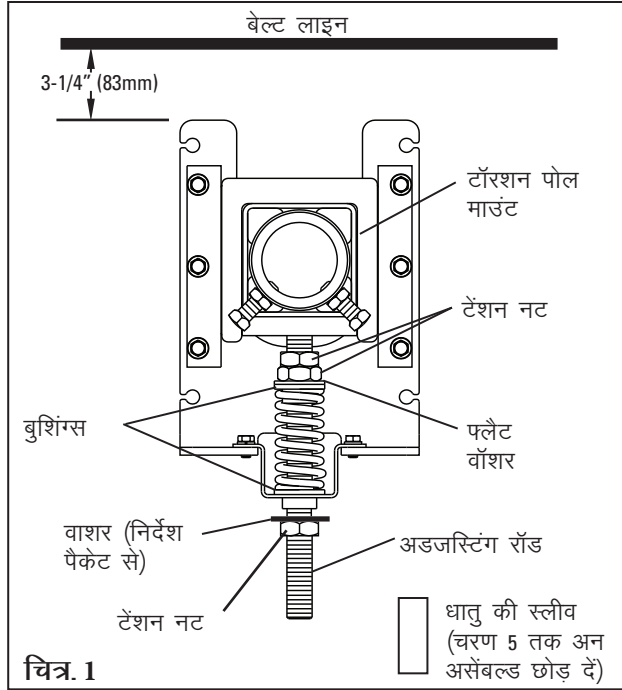
ब्लेड की चौड़ाई		वाइट स्प्रिंग		सिल्वर स्प्रिंग		ब्लैक स्प्रिंग		गोल्ड स्प्रिंग	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	3 3/8	86	4	102	N/A	N/A	N/A	N/A
24	600	3 1/8	79	3 7/8	98	N/A	N/A	N/A	N/A
30	750	2 7/8	73	3 3/4	95	N/A	N/A	N/A	N/A
36	900	N/A	N/A	3 3/4	95	3 7/8	98	N/A	N/A
42	1050	N/A	N/A	3 5/8	92	3 3/4	95	N/A	N/A
48	1200	N/A	N/A	3 1/2	89	3 5/8	92	N/A	N/A
54	1350	N/A	N/A	3 3/8	86	3 5/8	92	3 3/4	95
60	1500	N/A	N/A	3 1/4	83	3 1/2	89	3 3/4	95
72	1800	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86	3 5/8	92
84	2100	N/A	N/A	N/A	N/A	3 1/8	79	3 1/2	89
96	2400	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 1/2	89
108	2700	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86
120	3000	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86



5. **अडजस्टिंग रॉड स्लीव सेट करें।** ब्लेड के टेंशन को सेट करने के बाद, 1-1/2" (38mm) दिखने तक UHMW बुश में एडजस्टिंग रॉड स्लीव को स्क्रू करें (चित्र. 5)। एडजस्टिंग रॉड स्लीव जैम नट को कस लें।
6. **क्लीनर को परिक्षण के लिए चलाएं और सफाई के प्रदर्शन का निरीक्षण करें।** यदि कंपन होता है या अधिक सफाई दक्षता वांछित है, तो टेंशन स्प्रिंग्स पर 1/8" (3 mm) कम्प्रेशन एडजस्टमेंट करके ब्लेड टेंशन बढ़ाएं।

# पुश-अप टेंशनिंग के लिए निर्देश

## MHS HD सेकेंडरी क्लीनर



चित्र. 1

1. मानक पुल-अप टेंशनर को पुश-अप स्टाइल में फिर से कॉन्फिगर करें। 3 टेंशन नट, फ्लैट वॉशर, 2 बुशिंग, स्लीव और हैट ब्रैकेट को हटा दें अडजस्टिंग रॉड के ऊपरी छोर पर 2 टेंशन नट, फ्लैट वॉशर, 2 बुशिंग, स्प्रिंग और हैट ब्रैकेट के साथ री असेम्बल करें (चित्र. 1)। वॉशर (निर्देश पैकेट से) और तीसरा टेंशन नट को अडजस्टिंग रॉड के निचे जोड़े।

2. टेंशनर मॉउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। बेस को स्ट्रक्चर या ढलान पर माउंट करें ताकि बेस पैरों के शीर्ष बेल्ट के नीचे 3-1/4\" (83 mm) हों (चित्र. 1)।

3. क्लीनर पोल इनस्टॉल करें और ब्लेड कोण सेट करें। पृष्ठ 8 पर क्लीनर निर्देशों से इंस्टॉलेशन चरणों का पालन करें। ध्यान दें: सुनिश्चित करें कि चरण 4 पर जाने से पहले पोल पर लॉक लगाने के लिए टॉरशन पोल माउंट पर लॉक बोल्ट सुरक्षित रूप से कस दिए गए हैं।

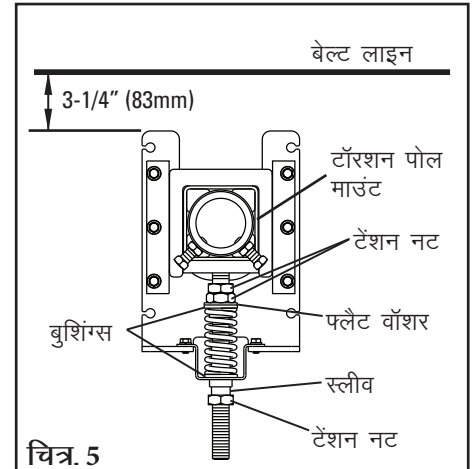
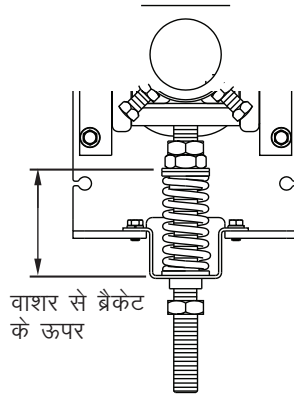
4. ब्लेड टेंशन सेट करें। अडजस्टिंग रॉड से नीचे टेंशन नट और वॉशर निकालें। 2 ऊपरी टेंशन नट्स को तब तक मोड़ें जब तक स्प्रिंग नीचे स्प्रिंग लेंथ चार्ट पर दिखाई गई लंबाई तक कंप्रेशन न हो जाए। तनाव को रोकने के लिए एक साथ दो तनाव नट को कस लें।

### SST टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई		वाइट स्प्रिंग		सिल्वर स्प्रिंग		ब्लैक स्प्रिंग		गोल्ड स्प्रिंग	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
18	450	3 3/8	86	4	102	N/A	N/A	N/A	N/A
24	600	3 1/8	79	3 7/8	98	N/A	N/A	N/A	N/A
30	750	2 7/8	73	3 3/4	95	N/A	N/A	N/A	N/A
36	900	N/A	N/A	3 3/4	95	3 7/8	98	N/A	N/A
42	1050	N/A	N/A	3 5/8	92	3 3/4	95	N/A	N/A
48	1200	N/A	N/A	3 1/2	89	3 5/8	92	N/A	N/A
54	1350	N/A	N/A	3 3/8	86	3 5/8	92	3 3/4	95
60	1500	N/A	N/A	3 1/4	83	3 1/2	89	3 3/4	95
72	1800	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86	3 5/8	92
84	2100	N/A	N/A	N/A	N/A	3 1/8	79	3 1/2	89
96	2400	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 1/2	89
108	2700	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86
120	3000	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3 3/8	86

छाया पसंदीदा स्प्रिंग कंप्रेशन इंगित करता है।

ध्यान दें: स्प्रिंग की लंबाई निर्धारित करने के लिए फ्लैट वॉशर के शीर्ष से मॉउंटिंग बेस तक मापें।



चित्र. 5

5. स्लीव को बदलें। अडजस्टिंग रॉड पर स्लीव को रखें और इसे बुश के बीच में रखें। नीचे टेंशन नट को बदलें और कस लें जब तक कि यह स्लीव को उसी जगह में बंद न कर दे (चित्र. 5)।

### प्री-ऑपरेशन चेकलिस्ट

- रीचेक करें कि सभी फास्टनरों को ठीक से कस दिया गया है
- पोल कैप को जोड़े
- क्लीनर पर सभी आपूर्ति किए गए लेबल लागू करें
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- सुनिश्चित करें कि सभी इंस्टालेशन 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 चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें
- अनुशंसित लंबाई के लिए टेन्शनर स्प्रिंग की जाँच करें (उचित टेंशनिंग)
- आवश्यकतानुसार एडजस्ट 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](mailto:info.india@flexco.com), Visit us at [www.flexco.com](http://www.flexco.com)