

नोविटूल® एरो® स्प्लाइस प्रेस सुरक्षा और संचालन मैनुअल

एरो 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, और 2135



प्रेस शुरू की जा रही है

पहली बार संचालन करने से पहले, आपको अपने प्रेस को उपयोग के लिए अनलॉक करने के लिए उसे पंजीकृत करना होगा। यह Flexco को महत्वपूर्ण फर्मवेयर अपडेट से संपर्क करने की अनुमति देगा।

- a. स्क्रीन दिखाएगा कि प्रेस लॉक है और एक्सेस कोड की आवश्यकता है। अपना सीरियल नंबर दर्ज करने और अपना एक्सेस कोड प्राप्त करने के लिए flexco.com/code पर जाएं।
- b. सेलेक्टर नॉब का उपयोग करें और “एक्सेस कोड दर्ज करें” तक स्क्रॉल करें। नॉब बंद करें।
- c. नीचे स्क्रॉल करें, एक्सेस कोड दर्ज करें, और “पुष्टि करें” चुनें। यदि आपको कोड दर्ज करने में कठिनाई हो रही है, तो Flexco ग्राहक सेवा से संपर्क करें।

CE



चेतावनी

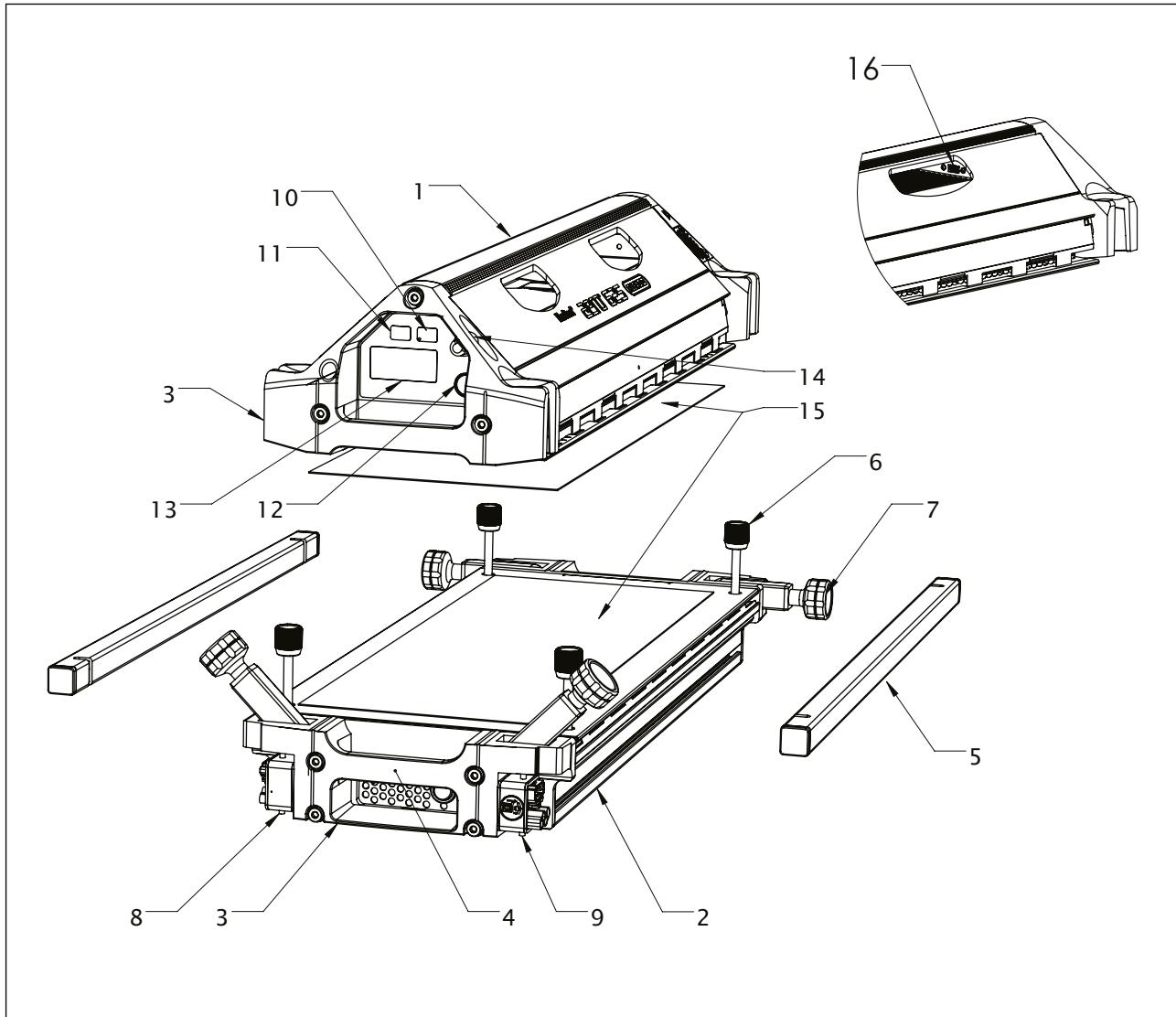
इस उपकरण के अनुचित या असुरक्षित उपयोग के परिणामस्वरूप गंभीर शारीरिक चोट लग सकती है! इस मैनुअल में उत्पाद का कार्य और सुरक्षा के बारे में महत्वपूर्ण जानकारी है। इस उपकरण को चलाने से पहले कृपया इस मैनुअल को पढ़ें और समझें। उपकरण का उपयोग करने से पहले कृपया इस मैनुअल को अन्य उपयोगकर्ताओं और मालिकों के लिए उपलब्ध रखें। इस मैनुअल को सुरक्षित स्थान पर संग्रहित किया जाना चाहिए।

पेटेंट संख्या: US 9,090,022 B1 और अन्य पेटेंट लंबित

विषयसूची

मुख्य घटक	3
विवरण	4
प्रीहीट फंक्शन	4
मशीन स्पेसफैशन्ज	5
ट्रांसपोर्ट केस	7
सामान्य सुरक्षा नियम	7
प्रेस उत्थान और सामग्री दिशानिर्देश	9
ऐरो® प्रेस का संचालन.....	10
बेल्ट टेम्पलेट्स के साथ उपयोग के लिए निर्देश	21
प्रेस विकल्प	26
विधि	27
तकनीकी सहायता	30
ऐरो® प्रेस एन्ड प्लेट निष्कासन और पुनः जुड़ाव.....	31
पावर सप्लाइ केबल का बिजली ढाँचा	43
बिजली योजनायें.....	45
निदान.....	60
रखरखाव	61
WEE	62
CE घोषणा	63

मुख्य घटक ऐरो® स्लाइस प्रेस

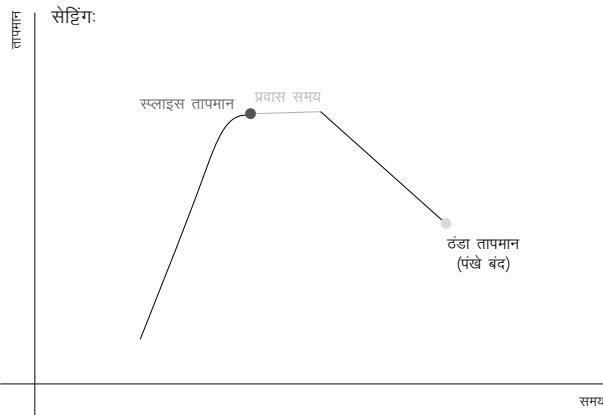


- | | | | |
|--------------------|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------|
| 1. उपरी प्रेस बीम | 5. कलैंप बार्स (2) | 9. मुख्य पावर केबल कनेक्टर | 13. डिस्प्ले स्क्रीन |
| 2. निचला प्रेस बीम | 6. कलैंप बार स्टड और थंबनट्स (4) | 10. स्टार्ट बटन (हरा) | 14. सेलेक्टर नोब |
| 3. एंड प्लेट | 7. प्रेस कनेक्टर बोल्ट (4) | 11. स्टॉप बटन (एम्बर) | 15. सिलिकॉन रिलीज क्लॉथ (2) |
| 4. हैंडल | 8. अभिलिक्ल पावर केबल कनेक्टर | 12. प्रेशर राहत बटन (नीला) | 16. USB पोर्ट |

विवरण

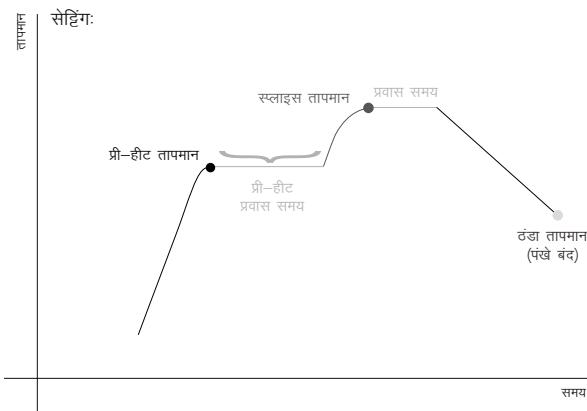
नोविटूल® ऐरो® निम्नलिखित विशेषताओं के साथ थर्मोप्लास्टिक कन्वेयर बेल्ट (जैसे PVC, पॉलीयूरेथेन) को स्प्लाइस के लिए प्रमुख, अत्यधिक स्प्लासिंग प्रेस है:

- प्रेस कई पावर स्रोतों के साथ संगत है। विशिष्टताओं के लिए पृष्ठ 5 और 6 देखें।
- ऊपर और नीचे के तापमान को स्वतंत्र रूप से अधिकतम 392°F (200°C) तक सेट किया जा सकता है
- स्प्लाइस प्रेशर एक आंतरिक कंप्रेसर द्वारा लगाया जाता है, अधिकतम 28 psi (2 बार)
- ऊपर और नीचे दोनों बीमों में फोर्सेड एथर कूलिंग तकनीक
- आंतरिक इलेक्ट्रॉनिक नियंत्रण
- आंतरिक स्प्लाइस मूल्य विधि डेटाबेस
- प्रीहीट फंक्शन



प्रीहीट फंक्शन को समझना

यदि बेल्ट अपेक्षाकृत मोटी है, तो समस्या हो सकती है जहां बेल्ट का बाहरी हिस्सा बहुत देर तक स्प्लासिंग तापमान पर है, आवश्यक तापमान तक पहुंचने के लिए अंदर जाने की प्रतीक्षा करता है। पिछला हुआ पदार्थ बह सकता है या फीका पड़ सकता है और कपड़े सिकुड़ सकते हैं। इस समस्या से बचने के लिए, प्रीहीट विकल्प का इस्तेमाल किया जा सकता है। यह विकल्प बेल्ट को पिघलने वाले तापमान के ठीक नीचे के तापमान तक (बाहर और अंदर) गर्म करता है। प्रीहीट चरण के बाद, आंतरिक स्प्लाइस के तापमान तक बहुत तेजी से पहुँचा जा सकता है, जिससे पदार्थ का अवांछित प्रवाह, फीकापन या सिकुड़न के जोखिम को कम किया जा सकता है।



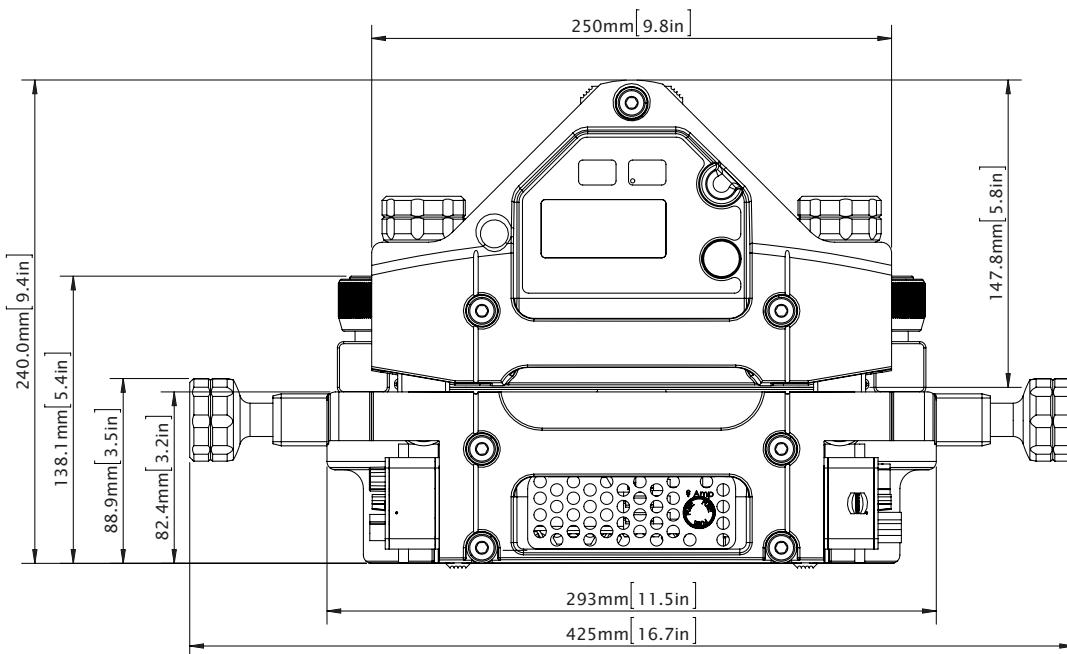
ऐरो® 325, 625, 925, और 1225

ऐरो® उपकरण विशिष्टता

विशिष्टता	देश	ऐरो® 325	ऐरो® 625	ऐरो® 925	ऐरो® 1225
प्रभावी स्लाइस लंबाई	N/A	325 mm/12.8"	625 mm/24.6"	925 mm/36.4"	1225 mm/48.2"
प्रभावी स्लाइस चौड़ाई	N/A	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"
ऊपरी वजन	N/A	11.5 kg/25 lbs.	18.23 kg/40.2 lbs	24.6 kg/54.2 lbs	30.4 kg/67 lbs
निचला वजन	N/A	13 kg/29 lbs.	20.8 kg/45.8 lbs	26.8 kg/59.1 lbs	33.1 kg/72.9 lbs
कुल वजन	N/A	24.5 kg/54 lbs.	39.9 kg/87.9 lbs	52.7 kg/116.2 lbs	65.2 kg/143.7 lbs
कुल लंबाई	N/A	521 mm/20.5"	825 mm/32.5"	1125 mm/44.3"	1425 mm/56.1"
ऊपरी बीम ऊँचाई	N/A	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"
निचली बीम ऊँचाई	N/A	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"
कुल ऊँचाई	N/A	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"
अधिकतम स्लाइस डेर	N/A	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"
अधिकतम प्रेशर	N/A	2 बार/28 psi	2 बार/28 psi	2 बार/28 psi	2 बार/28 psi
अधिकतम तापमान	N/A	200° C/392° F	200° C/392° F	200° C/392° F	200° C/392° F
तापमान रेटिंग	N/A	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज
ट्रांसफोर्म आयाम	N/A	900 mm x 405 mm x 635 mm 35.4" x 16" x 25"	1200 mm x 405 mm x 635 mm 47.2" x 16" x 25"	1500 mm x 405 mm x 635 mm 59" x 16" x 25"	1800 mm x 405 mm x 635 mm 71" x 16" x 25"

केवल / Amp इंज

1ph 110V, 15A	USA	10.0 A	9.1 A	N/A	N/A
1ph 110V, 20A	USA	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
1ph 110V, 16A	UK	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
1ph 230V, 10A	AUS	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
1ph 230V, 13A	UK	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
1ph 230V, 16A	EUR	5.5 A	9.6 A	12.9 A	9.1 A
1ph 230V, 30A	USA	5.5 A	9.6 A	12.9 A	16.7 A
3ph 230V, 20A	USA	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
3ph 230V, 30A	USA	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
3ph 400V +N	EUR	N/A	4.8 A	6.5 A	8.4 A
3ph 400V दब N	EUR	N/A	N/A	N/A	N/A
3ph 460V	USA	N/A	N/A	N/A	N/A

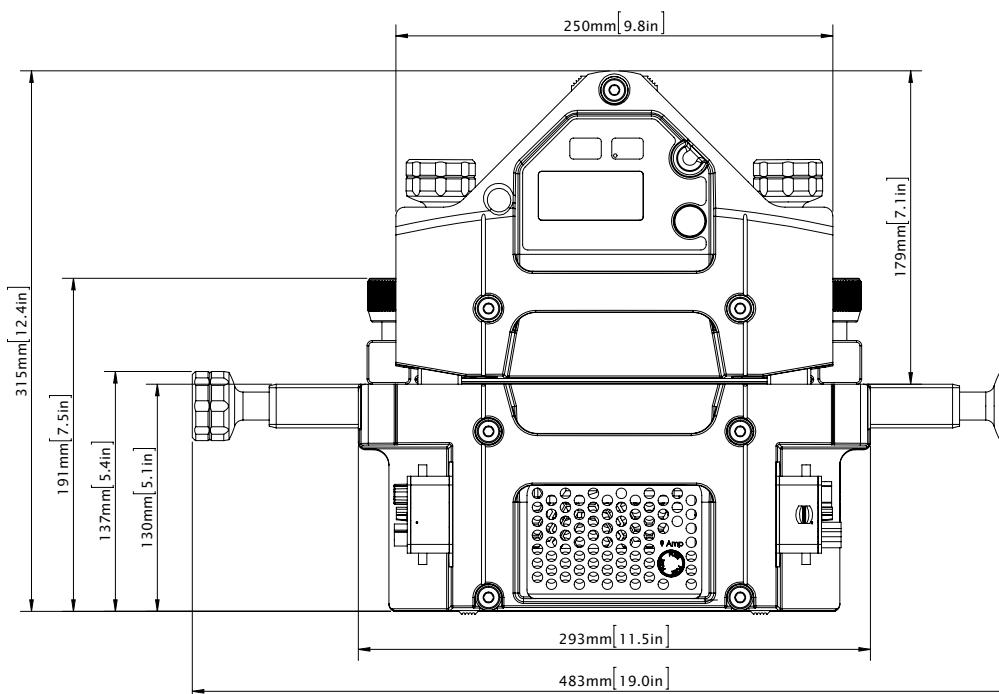


ऐरो® प्रेस के सामने का दृश्य और आयाम, आकार 325-1225।

FLEXCO

ऐरो® 1525, 1835, 3&ैर 2135

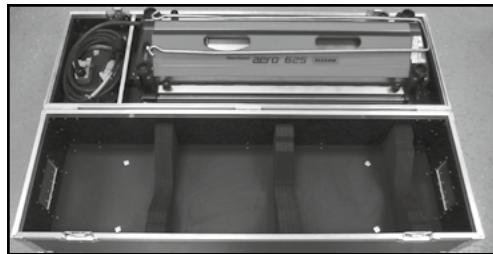
एरो® उपकरण विशिष्टता				
विशिष्टता	देश	एरो® 1525	एरो® 1835	एरो® 2135
प्रभावी स्लाइस लंबाई	N/A	1525 mm/60"	1835 mm/72.2"	2135 mm/84"
प्रभावी स्लाइस चौड़ाई	N/A	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"
ऊपरी वजन	N/A	43.6 kg/96.2 lbs	50 kg/110.2 lbs	56.6 kg/124.8 lbs
निचला वजन	N/A	45.7 kg/100.8 lbs	52.6 kg/115.9 lbs	60 kg/132.3 lbs
कुल वजन	N/A	91.5 kg/201.6 lbs	105 kg/231.7 lbs	119.4 kg/263.2 lbs
कुल लंबाई	N/A	1725 mm/67.9"	2025 mm/79.7"	2325 mm/91.5"
ऊपरी बीम ऊँचाई	N/A	185 mm/7.3"	185 mm/7.3"	185 mm/7.3"
निचली बीम ऊँचाई	N/A	140 mm/5.5"	140 mm/5.5"	140 mm/5.5"
कुल ऊँचाई	N/A	325 mm/12.8"	325 mm/12.8"	325 mm/12.8"
अधिकतम प्रेशर	N/A	28 psi/2 बार	28 psi/2 बार	28 psi/2 बार
अधिकतम स्लाइस डेर	N/A	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"
अधिकतम तापमान	N/A	392 °F/200 °C	392 °F/200 °C	392 °F/200 °C
तापमान रेटिंग	N/A	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज	-20C से +40C ऑपरेटिंग -25C से +50C स्टोरेज
ट्रांसपोर्ट आयाम	N/A	2100 mm x 405 mm x 710 mm 82.7" x 16" x 28"	2450 mm x 405 mm x 710 mm 96.5" x 16" x 28"	2500 mm x 533 mm x 710 mm 98.4" x 21" x 28"
केवल/Amp ड्रा				
1ph 110V, 15A	USA	N/A	N/A	N/A
1ph 110V, 20A	USA	N/A	N/A	N/A
1ph 110V, 16A	UK	N/A	N/A	N/A
1ph 230V, 10A	AUS	N/A	N/A	N/A
1ph 230V, 13A	UK	11.2 A	N/A	N/A
1ph 230V, 16A	EUR	11.2 A	13.4 A	15.5 A
1ph 230V, 30A	USA	22.1 A	13.4 A	15.5 A
3ph 230V, 20A	USA	11.9 A	13.6 A	15.8 A
3ph 230V, 30A	USA	21.2	13.6 A	15.8
3ph 400V +N	EUR	11.4 A	13.2 A	15.1 A
3ph 400V दब N	EUR	8.6 A	10 A	11.4 A
3ph 460V	USA	9.9 A	11.5 A	13 A



ऐरो® प्रेस के सामने का दृश्य और आयाम, आकार 1525, 1835 और 2135।

ट्रांसपोर्ट केस

1. ऐरो® प्रेस ट्रांसपोर्ट केस के साथ दिए जाते हैं स्टोरेज और कार्यस्थल तक आसान ट्रांसपोर्ट दोनों के लिए।
2. ऐरो® ट्रांसपोर्ट केस में चार पहिए और हैंडल होता है।
3. ट्रांसपोर्ट केस एक के ऊपर एक रखे जा सकते हैं पर ट्रांसपोर्ट के दौरान सुरक्षित रखने की आवश्यकता है।



सामान्य सुरक्षा नियम - इन निर्देशों को सहेजें

संकेतक शब्द:

"खतरा" एक आसन्न खतरनाक स्थिति को इंगित करता है, जिसे अगर टाला नहीं गया, तो मृत्यु या गंभीर चोट लग सकती है। यह संकेत शब्द सबसे चरम स्थितियों तक सीमित है।

"चेतावनी" एक संभावित खतरनाक स्थिति को इंगित करता है, जिसे अगर टाला नहीं गया, तो मृत्यु या गंभीर चोट लग सकती है।

"सावधान" एक संभावित खतरनाक स्थिति को इंगित करती है, जिसे यदि टाला नहीं गया, तो इसके परिणामस्वरूप मामूली या मध्यम चोट लग सकती है। इसका उपयोग असुरक्षित प्रथाओं के प्रति सचेत करने के लिए भी किया जा सकता है।

सुरक्षा प्रतीक

! इस अंतरराष्ट्रीय सुरक्षा प्रतीक का उपयोग विशिष्ट सुरक्षा मामलों की पहचान करने और ध्यान आकर्षित करने के लिए किया जाता है।

सुरक्षा जानकारी

गंभीर व्यक्तिगत चोट या संपत्ति के नुकसान से बचने के लिए, निम्नलिखित सुरक्षा सावधानियों को ध्यान से पढ़ें और समझें।

1. कार्य स्थल

! रखतरा

! हाइ वोल्टेज!

ज्वलनशील तरल पदार्थ, गैसों या धूल की उपस्थिति में बिजली उपकरण को संचालित न करें। बिजली उपकरण चिंगारी पैदा करते हैं जो धूल या धुएं को प्रज्वलित कर सकते हैं।

! सवधान

अपने कार्य क्षेत्र को साफ और अच्छी तरह से रोशनदार रखें।

2. विद्युत सुरक्षा

! रखतरा

ऐरो® एक सिंगल इंसुलेटेड मशीन है और इसके लिए मल्टीपल वायर ग्राउंड बावर कॉर्ड और ग्राउंडेड बावर सप्लाई सिस्टम की जरूरत होती है। दिए गए बिजली केबलों को संशोधित न करें।

सुनिश्चित करें कि मशीन, बावर केबल और बावर स्रोत खड़े पानी में नहीं हैं या गीली स्थितियों के संपर्क में नहीं हैं।

अगर मशीन गीली है तो मशीन को बावर से न जोड़ें या मशीन को संचालित न करें। मशीन गैर-संघनक / गैर-ठंडक स्थिति के लिए अभिप्रेत है।

ऊपरी ढक्कन के हैंडल को खोलने के बाद नमी से बचाने के लिए कॉर्ड को प्लास्टिक की थैली में रखें।

यूनिट से अलग रखने के दौरान कभी भी बावर कॉर्ड को दीवार में प्लग करके न छोड़ें क्योंकि इससे पानी जैसे तरल पदार्थ के संपर्क में आने पर गंभीर बिजली खतरा हो सकता है।



सर्विस केवल एक योग्य इलेक्ट्रीशियन द्वारा की जाएगी। सर्विस से पहले बावर बंद कर दी जाएगी। लॉक-आउट टैग-आउट प्रक्रियाओं का पालन करें। उचित रखरखाव प्रक्रियाओं का पालन करें। बिजली सर्किट को संशोधित न करें।

FLEXCO

सामान्य सुरक्षा नियम - इन निर्देशों को सहेजे

सुरक्षा उपकरणों को कभी भी बदलें या हटाएं नहीं।

एक्स्टेंशन कॉर्ड के साथ प्रेस का संचालन वॉल्टेज ड्रॉप करेगा।

जनरेटर के साथ प्रेस का संचालन प्रेस संचालन और उत्पाद विश्वसनीयता से समझौता कर सकता है।

! सवधान

स्लाइस प्रक्रिया के दौरान। ऐरो 325 प्रेस के स्थिर निर्वहन की स्थिति में, प्रेस सुरक्षा मोड की स्थिति में प्रवेश कर सकता है। डिस्प्ले पैनल "1 में से 1 चेतावनी" की सलाह देगा। कूलिंग पंखे तापमान को कम करने के लिए चालू हो जाएंगे। प्रेस के ठंडा होने के बाद, नीले बटन को दबाकर प्रेशर को छोड़ दें। प्रेस को "बंद" करें।

स्लाइस की गुणवत्ता जाँचे। यदि स्लाइस को और पकाने की आवश्यकता है, तो "चालू" प्रेस करें दबाएं और चेतावनी सूचना साफ हो जाएगी।

! चेतावनी

गलत वॉल्टेज पर प्रेस को संचालित करने से गंभीर क्षति और संभावित खतरे हो सकते हैं। उपलब्ध ऐरो® पावर कॉर्ड:

- 110 वॉल्ट; सिंगल फेज
- 230 वॉल्ट; सिंगल फेज
- 230 वॉल्ट; तीन फेज
- 400 वॉल्ट; तीन फेज + निष्क
- 400 वॉल्ट; तीन फेज
- 460 वॉल्ट; तीन फेज

बाहर प्रयोग न करें। यह मशीन केवल आंतरिक उपयोग के लिए डिजाइन की गई है। बाहर होने पर प्रेस को ट्रांसपोर्ट केस में ट्रांसपोर्ट किया जाना चाहिए।

प्रत्येक उपयोग से पहले मशीन का निरीक्षण करें। सुनिश्चित करें कि मशीन और पावर केवल क्षतिग्रस्त नहीं हैं। मशीन क्षतिग्रस्त नियंत्रकों, पावर कॉर्ड या अन्य यांत्रिक घटकों के साथ संचालित नहीं की जानी चाहिए।

ट्रांसपोर्ट केस की चलन गतिविधि समेत, हर समय मशीन को गिरने या गंभीर रूप से संचालन करने से बचें।

यदि बिजली सप्लाइ कॉर्ड क्षतिग्रस्त है, तो इसे निर्माता या उसके सेवा एजेंट से उपलब्ध एक विशेष कॉर्ड द्वारा बदलना चाहिए।

3. व्यक्तिगत सुरक्षा

! चेतावनी

सुरक्षा उपकरणों का उपयोग करें। हमेशा आंखों की सुरक्षा, दस्ताने, गैर-स्किड सुरक्षा जूते पहनें, और प्रेस के संचालन के लिए सुविधा के अन्य सुरक्षा मानकों का पालन करें।

सतर्क रहें, देखें कि आप क्या कर रहे हैं, और मशीन चलाते समय सामान्य ज्ञान का उपयोग करें। थके हुए या नशीली दवाओं, अल्कोहल या दवा के प्रभाव में मशीन का प्रयोग न करें। मशीनों का संचालन करते समय असावधानी का एक क्षण गंभीर व्यक्तिगत चोट का परिणाम हो सकता है।

ढीले कपड़े या गहने न पहनें। अपने बालों, कपड़ों और दस्तानों को चलने वाले पार्ट्स से दूर रखें। ढीले कपड़े, गहने, या लंबे बाल चलते पार्ट्स में पकड़े जा सकते हैं।

ट्रांसपोर्ट केस में चलते समय, सुनिश्चित करें कि कैस्टर अनलॉक हैं और केस सुरक्षित रूप से बंद हैं।

सभी निर्देशों और चेतावनी लेबल का पालन करें।

इस उपकरण का उपयोग बच्चों द्वारा या शारीरिक, संवेदी या मानसिक रूप से कम क्षमताओं वाले या उपकरण के अनुभव और ज्ञान की कमी वाले व्यक्तियों द्वारा उपयोग नहीं किया जाना चाहिए।

4. उपयोग और देखभाल

! चेतावनी

मशीन का उपयोग करने से पहले ऐरो संचालन मैनुअल पढ़ें और समझें।

ऐरो® ट्रांसपोर्ट केस में द्रावक स्टोर न करें

! सवधान

ऐरो® को केवल एक स्थिर, दृढ़ सतह पर स्थित मशीन के साथ संचालित करें।

कभी भी ऐसी मशीन का उपयोग न करें जो खराब हो या असामान्य रूप से काम कर रही हो। यदि मशीन असामान्य रूप से काम करती दिख रही है, अजीब आवाज कर रही है, या अन्यथा दोषपूर्ण दिखाई देती है, तो इसका उपयोग तुरंत बंद कर दें और मरम्मत की व्यवस्था करें।

अगर स्विच ऑन या ऑफ नहीं करता है तो मशीन का इस्तेमाल न करें। कोई भी मशीन जिसे स्विच से नियंत्रित नहीं किया जा सकता वह खतरनाक है और इसकी मरम्मत की जानी चाहिए।

सामान्य सुरक्षा नियम - इन निर्देशों को सहेजें

चलते हुए पार्ट्स को गलत सरेखण या बंधन, पार्ट्स का टूटना, या मशीन के संचालन को प्रभावित करने वाली किसी भी अन्य स्थिति के लिए जाँच करें। यदि क्षतिग्रस्त हो, तो उपयोग करने से पहले मशीन को सर्विस करवाएँ।

हवा के प्रवाह को बनाए रखने के लिए, हवा के इनलेट्स को ऊपर, सिरों पर और उन किनारों पर कवर न करें जहां से हवा बहती है।

मशीन को साफ सुथरा रखें। मशीन के बाहर और अंदर से कोई भी तेल, ग्रीस या खाद्य उत्पाद हो तो हटा दें।

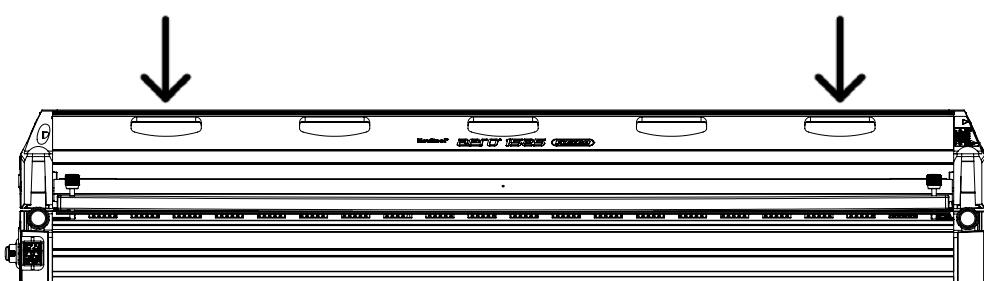
! सवाधान

ऐरो को प्रक्रिया की गति, पोर्टेबिलिटी और उपयोग में आसानी के लिए अनुकूलित किया गया है। डिजाइन की गई पोर्टेबिलिटी का एक परिणामी प्रभाव यह है कि संरचना विक्षेपित हो जाएगी क्योंकि स्लाइस प्रक्रिया के दौरान आंतरिक वायु दबाव बढ़ रहा है। प्रेस की लंबाई निर्धारित करेगी कि किसी विशिष्ट दबाव पर कितना विक्षेपण होगा। दबाव से राहत मिलने पर बीम निष्कासन को ताकत के साथ उनकी सामान्य स्थिति में लौटने के लिए डिजाइन किया गया था; विक्षेपण स्थायी नहीं होगा।

प्रेस उत्पान और सामग्री दिशानिर्देश

सहायता के लिए उपकरण का उपयोग करते समय ऐरो प्रेस को उठाने के लिए निम्नलिखित दिशानिर्देशों का उपयोग किया जाना चाहिए:

- प्रेस को उठाने से पहले सुरक्षा उठाने के लिए गुरुत्व के अनुमानित केंद्र का निर्धारण करें।
- पूरी ऊंचाई तक पहुँचाने से पहले स्टीक इकाई संतुलन और स्थिरता का निर्धारण करने के लिए प्रेस को हमेशा टेस्ट-लिफ्ट करें।
- सुनिश्चित करें कि सभी उठाने वाले उपकरण योग्य कर्मियों द्वारा संचालित हैं।
- सुनिश्चित करें कि सामग्री उपकरण और सामान को कार्य करने के लिए आवश्यक क्षमता है और सभी आइटम अच्छी स्थिति में हैं।
- ये निर्देश केवल अनुसंशा हैं क्योंकि अन्य कॉन्फिगरेशन ज्यादा उपयुक्त हो सकते हैं दिखाए गये सामग्री उपकरण के उपयोग के आधार पर।
- ऊपरी बीम फैन के इनलेट छेद का उपयोग स्ट्रैप के साथ उठाने वाले स्थानों के रूप में किया जा सकता है। ऊपरी निष्कासन में दो सबसे दूर के वेंट छेद के माध्यम से दो स्ट्रैप संलग्न करें। सुनिश्चित करें कि नीचे बीम कनेक्टर बोल्ट सुरक्षित हैं।



ऐरो® प्रेस का संचालन

A1

सुविधा में स्थान का पता लगाएँ जहाँ ऐरो® प्रेस को संचालित करने के लिए उपयुक्त वोल्टेज और पॉवर रिसेप्टेकल्स उपलब्ध हैं।

चेतावनी! केवल उचित पावर का ही प्रयोग करें।

उपयोग की गई पावर के आधार पर, प्रेस 'पूर्ण पावर' मोड में काम कर सकता है, जिसमें जल्दी वार्म अप समय होगा, या 'कम शक्ति' मोड में होगा। 'कम पावर' मोड को बांधित तापमान तक पहुंचने में थोड़ा अधिक समय लगेगा।

325, 625, 925, 1225, 1525, 1835 और 2135 के लिए ऐरो® पावर संगतता										
आइटम कोड	पावर	देश	325	625	925	1225	1525	1835	2135	ज्ञाग का सिरा
09006	1ph 110V, 15A	USA	F	R	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
09007	1ph 110V, 20A	USA	F	R	R	R	N/A	N/A	N/A	
09017	1ph 110V, 16A	UK	F	R	R	R	N/A	N/A	N/A	
09364	1ph 110V, 20A		F	R	R	R	N/A	N/A	N/A	N/A
09008	1ph 230V, 10A	AUS	F	F	R	R	N/A	N/A	N/A	
09018	1ph 230V, 13A	UK	F	F	R	R	R	N/A	N/A	
09009	1ph 230V, 16A	EUR	F	F	F	R	R	R	R	
09010	1ph 230V, 30A	USA	F	F	F	F	F	R	R	
09021	1ph 230V, 16A	UK	F	F	F	R	R	R	R	
09022	1ph 230V, 32A	UK	F	F	F	F	F	R	R	
09024	1ph 230V, 20A	UK	F	F	F	R	R	R	R	
09365	1ph 230V, 30A		F	F	F	F	F	R	R	N/A

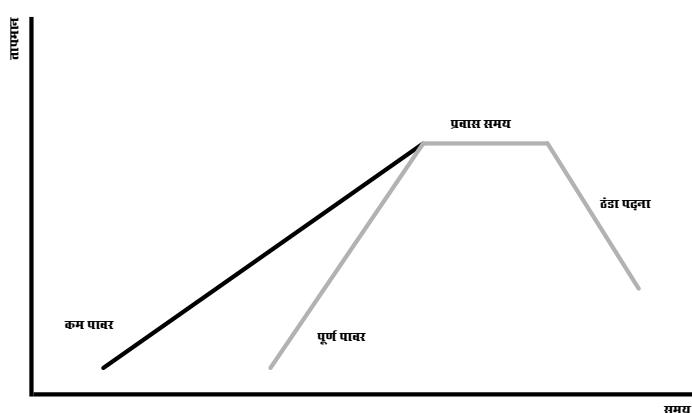
(F= पूर्ण पावर संचालन, R= कम पावर संचालन)

ऐरो® प्रेस का संचालन

325, 625, 925, 1225, 1525, 1835 और 2135 के लिए ऐरो® पावर संगतता

आइटम कोड	पावर	देश	325	625	925	1225	1525	1835	2135	जल्म का सिरा
09011	3ph 230V, 20A	USA	F	F	F	F	R	R	R	(U)
09020	3ph 230V, 30A	USA	F	F	F	F	F	R	R	(U)
09081	3ph 230V, 18-20A	TW	F	F	F	F	R	R	R	(T)
09366	3ph 230V, 16A		F	F	F	F	R	R	R	N/A
09012	3ph 400V +N	EUR	F	F	F	F	F	F	F	(6)
09013	3ph 400V no N	EUR	N/A	N/A	N/A	N/A	F	F	F	(○○)
09014	3ph 460V, 30A	USA	N/A	N/A	N/A	N/A	F	F	F	(U)
09023	3ph 460V, 20A	USA	N/A	N/A	N/A	N/A	F	F	F	(W)
09367	3ph 440V 460V, 30A		N/A	N/A	N/A	N/A	F	F	F	N/A

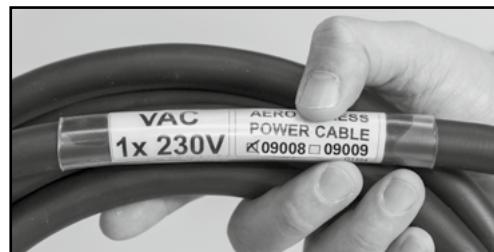
(F= पूर्ण पावर संचालन, R= कम पावर संचालन)



A2

क्षति के लिए पावर केबल का स्पष्टतया रूप से निरीक्षण करें और सुनिश्चित करें कि पावर केबल और प्लग लागू पावर स्रोत के लिए सही हैं। पावर केबल्स को उपयुक्त वोल्टेज और एम्परेज के साथ लेबल किया जाता है।

a



A3

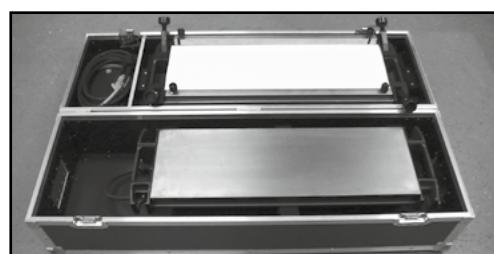
2 भागों में ट्रांसपोर्ट केस से प्रेस निकालें:

- उपरी प्रेस बीम निकालें:
 - सभी चार प्रेस कनेक्टर बोल्ट को ढीला करें और उन्हें नीचे घुमाएं।
 - शीर्ष या हैंडल के सिरे का उपयोग करके प्रेस से उपरी बीम उठाएं। प्रेस की चौड़ाई और वजन के आधार पर, आपको किसी अन्य व्यक्ति से सहायता की आवश्यकता हो सकती है।
 - उपरी बीम को उपरी कवर के अंदर सुरक्षित रूप से स्टोर करें। घुसाई हुई फोम बीम को या तो प्लेट के सतह नीचे (a) या प्लेट की सतह उपर (b) रखने की अनुमति देता है।
- ट्रांसपोर्ट केस से निचला प्रेस बीम निकालें और स्प्लाइसिंग स्थान पर लगाएं।

iii a.



iii b.



A4

तैयार बेल्ट के सिरों को प्रेस में डालें:

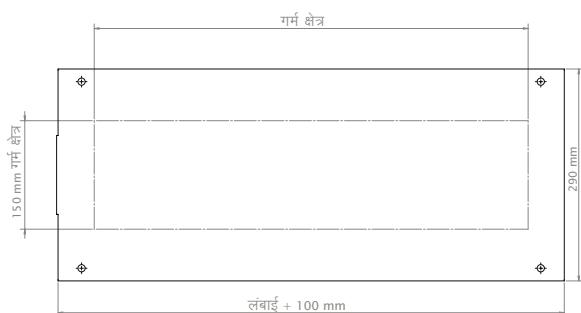
- कलैंप बार निकालें।
- देखभाल के साथ, नीचे की सॉफ प्लेट के ऊपर साफ सिलिकॉन पैड/कपड़ा बिछाएं। बेल्ट सामग्री को प्रेस प्लैटेंस से चिपकने से रोकने के लिए सिलिकॉन पैड का उपयोग किया जाता है। आप अलग-अलग रिलीज सामग्री का उपयोग करने का निर्णय ले सकते हैं, स्प्लाइस के एक अलग रंग रूप (मैट या चमकदार) के लिए। यदि बेल्ट में ऊपर या नीचे एक प्रोफाइल है, तो आप स्प्लाइस पर समान प्रोफाइल प्राप्त करने के लिए प्रोफाइल वाले सिलिकॉन पैड का उपयोग कर सकते हैं।

b.



ऐरो® प्रेस का संचालन

c. स्प्लाइस जोन में केंद्रित, सिलिकॉन पैड पर तैयार बेल्ट के सिरों को सावधानी से रखें। नोट: स्प्लाइस जोन प्लेटिन की 150 उत्तर (6") चौड़ाई के केंद्र में हो। तैयार स्प्लाइस और/या प्लाई सेपरेशन गर्म जोन के भीतर हो, क्योंकि गर्म जोन के बाहर की सामग्री पिघलेगी नहीं। संदर्भ एंड प्लेट पर स्प्लाइस जोन के निशान। सुनिश्चित करें कि तैयार बेल्ट के सिरे एक साथ कसे हों। यदि फिंगर स्प्लाइस स्थापित कर रहे हैं, तो सुनिश्चित करें कि फिंगर टिप्स बिना छेद के पूरी तरह से जाली हैं। फिंगर एलाइनमेंट और हॉल्डिंग में सहायता के लिए, ऐरो® स्प्लाइस टेप (08468) का उपयोग बेल्ट के नीचे की तरफ करें।



- d. यदि स्प्लाइस फिल्म या पन्नी के रूप में अतिरिक्त सामग्री की आवश्यकता है; इसे तैयार स्प्लाइस पर लगाएं।
- e. कलैंप बार स्थापित करने के लिए, ढीले बोल्ट के लिए, दोनों हुक के सिरों को एक साथ संलग्न करें और एक तरफ शिप्ट करें, सुनिश्चित करें कि तैयार बेल्ट जगह पर बना रहे। स्प्लाइस चक्र के दौरान कलैंप बार को छोड़ा जा सकता है। बेल्ट की चौड़ाई में समान कलैंपिंग दबाव लागू करने के लिए कलैंप बार को साथ केंबर दिया जाता है। बोल्ट से अजेसन्ट हुए बार को कलैंप करने के लिए हल्के हाथ से दबाव डालें। मध्यम प्रतिरोध तक कस लें। अधिक मत कसें। यह एक रिवर्स कैंबर का कारण बनेगा और केंद्र में कलैंप बल को कम करेगा।

नोट: कलैंप बार रिट्कर को ऊपर की ओर रखें।

c1.



c2.

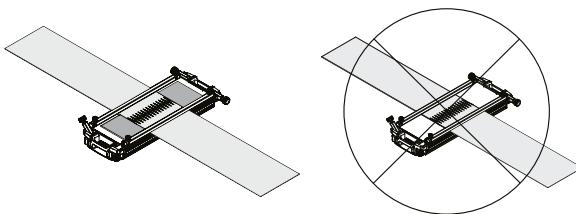


e.



ऐरो® प्रेस का संचालन

f. चेतावनी: प्रेस के प्रत्येक छोर पर कलैंप बोल्ट के बीच शेष स्प्लाइस प्लेटन सतह को भरने के लिए "बम्पर" (एक ही बेल्ट सामग्री) का उपयोग करना महत्वपूर्ण है। यह स्प्लाइस की चौड़ाई में समान दबाव और तापमान सुनिश्चित करता है और प्रेस को अत्यधिक गरम होने या बर्बाद होने से बचाता है।



g. सिलिकॉन पैड में झुर्रियों से बचने के लिए देखभाल के साथ, तैयार स्प्लाइस के ऊपर साफ सिलिकॉन पैड (या अन्य रिलीज सामग्री) बिछाएं।

उपरी प्रेस बीम स्थापित करें:

A5

- उपरी प्रेस बीम को सावधानी से रखें; फिंगर को बाधित करने या संभवतः अलग करने से बचने के लिए अंत प्लेटों पर खांचे को सरेखित करें। प्रेस की चौड़ाई और वजन के आधार पर, आपको किसी अन्य व्यक्ति से सहायता की आवश्यकता हो सकती है।
- ऐरो® 925–2135 प्रेस में रोलर स्लाइड फिक्स्चर के साथ दिया जाता है ताकि स्प्लाइस में कलैंप बार पर उपरी प्रेस बीम को स्लाइड करने में सहायता मिल सके। सुनिश्चित करें कि रोलर स्लाइडर का उपयोग करने से पहले कलैंप बार सुरक्षित हैं। रोलर स्लाइडर को कलैंप बार बोल्ट के खिलाफ शुरुआती स्थिति के रूप में रखें और उपरी बीम अंत को रोलर के करीब रखें। उपरी बीम को तब तक ऊपर धकेलें जब तक कि यह विपरीत छोर वाले कलैंप बार स्टड के करीब न हो। विपरीत छोर पर उपरी प्रेस बीम उठाएं और रोलर स्लाइड फिक्स्चर को हटा दें। स्लासिंग के बाद उपरी बीम को उल्टे क्रम में हटा दें। सुनिश्चित करें कि स्ट्रोक के अंत में उपरी बीम रोलर स्लाइडर को नहीं छोड़े।

f.



g.



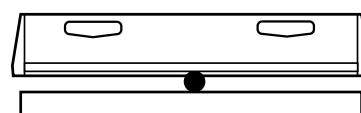
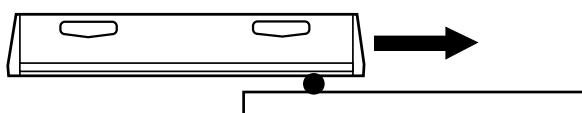
a.



b1.



b2.



ऐरो® प्रेस का संचालन

c. उपरी बीम को नीचे के बीम के ठीक ऊपर केंद्रित करते हुए, सभी चार प्रेस कनेक्टर बोल्ट को घुमाएं और उन्हें कस लें, यह सुनिश्चित करते हुए कि सभी बोल्ट उपरी बीम पर उनके गोलाकार कोने में ठीक से बैठे हैं।

खतरा: गुम या टूटे हुए बोल्ट के साथ किसी भी प्रेस आकार का संचालन न करें, क्योंकि इससे गंभीर शारीरिक नुकसान हो सकता है और/या प्रेस को नुकसान हो सकता है। यदि कोई बोल्ट गुम या टूटा हुआ है, तो उसे केवल अधिकृत कारखाने के पुजों से बदलें। ऐरो 2135 प्रेस 12,275 पाउंड (54,600 N) तक बल पैदा करने में सक्षम है।

चेतावनी: उचित बोल्ट थ्रेड जु़बाव सुनिश्चित करने के लिए, तैयार स्लाइस (विभिन्न पैड सहित) 15 mm (0.6") मोटी से अधिक नहीं होना चाहिए। हाथ बोल्ट को कसने या ढीला करने के लिए उपकरण का उपयोग न करें। बोल्ट को ज्यादा कसने से प्रेस को नुकसान हो सकता है। उचित संचालन के लिए किंगर टाइट पर्याप्त है।



d. मशीन बेस कनेक्टर में अभिलिक्कल केबल कनेक्टर डालें और बंद करें।

चेतावनी: लैच को लॉक प्लग में लगाने में विफलता के परिणामस्वरूप प्रेस को रुक़ारुक कर बिजली की आपूर्ति हो सकती है।



A6

ऐरो® प्रेस को बिजली की आपूर्ति से जोड़ें

a. सबसे पहले मुख्य बिजली रज्जु सज्जापट्टी को मुख्य बिजली रज्जु सज्जापट्टी योजक से जोड़ें। कुंडी लगाएं।



b. यह सुनिश्चित करने के लिए दोबारा जांचें कि बिजली रज्जु सज्जापट्टी आपके द्वारा उपयोग किए जा रहे बिजली स्रोत के लिए उपयुक्त है। बिजली रज्जु सज्जापट्टी जिस खिंचाव (वोल्टेज) और एम्परेज के लिए बनाई गयी है, वो लेबल पे लिखा होना चाहिए।
चेतावनी: प्रेस को गलत बिजली से जोड़ने से प्रेस को भारी नुकसान हो सकता है।



c. बिजली रज्जु सज्जापट्टी प्लग को उपयुक्त दीवार के पात्र में डालें।

चेतावनी: यह महत्वपूर्ण है कि बिजली का तार (कॉर्ड) पहले प्रेस से और फिर दीवार के पात्र से जुड़ा जाए।



d. चालू/बंद स्विच या बटन को चालू करें।

चेतावनी: चालू/बंद स्विच या बटन को 'बंद' करने से प्रेस से बिजली कटती नहीं है।

ऐरो® प्रेस का संचालन

A7

प्रेस को आरंभ करना: पहली बार उपयोग करने से पहले आपको अपना प्रेस पंजीकृत करना होगा। इससे Flexco, भविष्य में महत्वपूर्ण प्रक्रिया यंत्र सामग्री (फर्मवेयर) और विशेषताएँ की सूची दे पायेगा।

- पटल (स्क्रीन) दिखाएगा कि प्रेस लॉक है और प्रवेश संहिता (एक्सेस कोड) की आवश्यकता है। अपना प्रवेश संहिता प्राप्त करने के लिए flexco.com/code पर जाएं।
- चयनकर्ता नॉब या घुंडी का उपयोग करते हुए, "प्रवेश संहिता (एक्सेस कोड) दर्ज करें" तक जाएँ (स्क्रॉल करें) और घुंडी को दबाएं।
- नीचे जाएँ (स्क्रॉल करें), प्रवेश संहिता (एक्सेस कोड) दर्ज करें और "पुष्टि करें" दर्ज करें। यदि आपको कोड दर्ज करने में कठिनाई हो रही है, तो Flexco ग्राहक सेवा से संपर्क करें।

प्रदर्शनी (डिस्प्ले): स्क्रीन या पटल शुरू करो

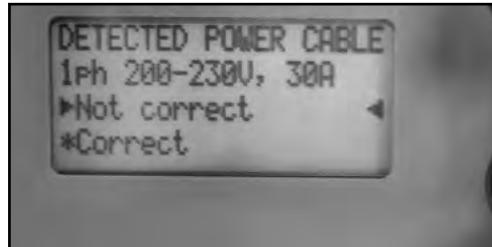
- A8
- इनिशियलाइजेशन स्क्रीन या शुरूआती पटल केवल पहली बार प्रेस का उपयोग करते समय दिखती है। आगे के उपयोगों पर पहली स्क्रीन होगी "FLEXCO नोविटूल, ऐरो® स्प्लाइस प्रेस, www.flexco.com, Gen.3 v.x.xx" जो ५ पलों या सेकण्ड्स तक प्रदर्शित होगी। यदि प्रदर्शनी खाली रहता है, तो बिजली स्रोत खारब हो सकता है, या गलत प्रेस-रज्जु सज्जापट्टी संयोजन बनाया गया है (उदाहरण के लिए ऐरो® 1525 प्रेस पर 115V रज्जु सज्जापट्टी)।

a.



- इसके बाद, डिस्प्ले प्रदर्शित करेगा बिजली रज्जु सज्जापट्टी जो भांपा गया है और उपयोगकर्ता की पुष्टि की प्रतीक्षा करेगा। यह एक अधिक जांच है सुनिश्चित करने के लिए कि सही रज्जु सज्जापट्टी जुड़ा हुआ है। यदि संयोजन सही है, तो "सही" का चयन करने के लिए चयनकर्ता नॉब या घुंडी को घुमाएं और पुष्टि करने के लिए घुंडी को दबाएं। प्रदर्शनी सलाह देता है कि प्रेस कम बिजली के साथ कब चलेगा।

b.



नोट: दीवार खिंचाव (वोल्टेज) या एम्परेज के लिए गलत रज्जु सज्जापट्टी प्रेस को भारी नुकसान पहुंचा सकता है। कृपया परखने के लिए समय निकालें कि दीवार खिंचाव (वोल्टेज) और एम्परेज आपके बिजली रज्जु सज्जापट्टी से मेल खाते हैं।

A9

प्रदर्शनी: होम स्क्रीन या पटल

- a. होम स्क्रीन कई अलग—अलग निर्धारित मूल्य और चयन दिखाती है। चयनकर्ता घुंडी घुमाकर सूची में निचे जाएँ (स्क्रॉल करें) और घुंडी को दबाकर चयन करें।

होम स्क्रीन विकल्प

- i. छबाव
 - ii. पहले से गरम बंद/चालू करने का बटन
 - iii. पहले से गरम का तापमान (यदि पहले से गरम चालू है)
 - iv. पहले से गरम करने का समय (यदि पहले से गरम चालू है)
 - v. शिखर तापमान
 - vi. निचला तापमान
 - vii. स्लाइस का रहने का समय
 - viii. ठंडा तापमान
 - ix. भार की विधि
 - x. स्टोर या संचय की विधि
 - xi. विकल्प
- b. यदि एक निर्धारित मूल्य चुना जाता है, तो अन्य सभी मूल्य गायब हो जाते हैं। एक बार चुने जाने के बाद, चयनकर्ता घुंडी को दाएं या बाएं घुमाकर निर्धारित मूल्य को संपादित किया जा सकता है य पुष्टि करने के लिए घुंडी दबाएं। पुष्टि के बाद, होम स्क्रीन फिर से दिखेगा।
- c. उन सभी निर्धारित मूल्यों के लिए दोहराएं जिन्हें आप बदलना चाहते हैं। एक बार पूरा हो जाने पर, प्रेस स्लाइस के प्रक्रिया को शुरू करने के लिए तैयार है।
- d. प्रारंभिक प्रेस विन्यास (सेटिंग) के लिए सामान्य दिशानिर्देश:
- i. दबाव: आमतौर पर 1.2 बार पर्याप्त होता है; पट्टी जिसका अर्द्ध मुख (प्रोफाइल बेल्ट) किया गया हो, उसके लिए थोड़ा अधिक दबाव।
 - ii. पहले से गरम: पहले से गरम करना आवश्यक नहीं है, लेकिन इससे मदद मिल सकती है यदि एक मोटे ढेर (पट्टी और सिलिकॉन के पैड्स) को स्लाइस हो। पहले से गरम करने की प्रतिक्रिया से, उपयोगकर्ता मोटी पट्टी के ढेर को गर्मी से भिगो सकता है, स्लाइस के तापमान तक पहुंचने से पहले और स्लाइस के रहने के समय को कम कर सकता है।
 - iii. स्लाइस के तापमान — परीक्षण स्लाइस द्वारा अनुकूलित किया जाए
 1. पीवीसी के लिए लगभग 175°C (347°F)
 2. पीयू के लिए लगभग 160°C (320°F)
 - iv. स्लाइस के तापमान अंतर ऊपर—नीचे
 1. लगभग 10°C (50°F) अधिक गर्म तल, यदि पट्टी हीरा (डाइमंड) अर्द्ध मुख (प्रोफाइल) (कठिन सूत्रीकरण या फॉर्मूलेशन) का है
 2. लगभग 10°C (50°F) अधिक ठंडा तल, यदि पट्टी का निचला भाग कपड़े का है जिससे ब्लीड कम होगा
 - v. स्लाइस के रहने का समय लगभग 30 पल प्रति 1 mm मोटाई (पैड्स सहित), गर्मी को स्लाइस में भिगोने के लिए।
- e. विकल्पों और पकाने की विधियों पर 24–27 पन्नों पर चर्चा की गई है।

A10

स्प्लाइस की प्रक्रिया शुरू करें।

- हरे रंग के शुरू बटन दबाने से पहले, हमेशा जांचः
 - क्या चारों प्रेस योजक पेंच जुड़े हुए हैं?
 - क्या सभी विन्यास (सेटिंग्स) सही हैं?
- यदि हां, तो हरे रंग का शुरू बटन दबाएं और स्वचालित स्प्लाइस की प्रक्रिया शुरू हो जाएगी।



चक्र शुरू बटन

A11

स्वचालित स्प्लाइस की प्रक्रिया

- आंतरिक वायु संपीड़क (कंप्रेसर) और परितप्त (हीटिंग) दोनों शुरू हो जाएंगे।

- स्प्लाइस के चक्र की प्रगति की निगरानी के लिए प्रदर्शनी उत्पादन (आउटपुट) पटल देखें। स्प्लाइस के विभिन्न चरणों के लिए संदेश पटल पर:

नोट: सभी चरणों के दौरान तापमान प्रदर्शन, निर्धारित मूल्य और वास्तविक मूल्य के बीच टॉगल करेगा यानी कभी इधर कभी उधर होगा।

- पहले से गरम करने के लिए परितप्त (यदि पहले से गरम चुना जाता है)
 - छबाव
 - शिखर तापमान
 - निचला तापमान
- पहले से गरम रहने का समय (यदि पहले से गरम चुना जाता है)
 - समय
 - शिखर तापमान
 - निचला तापमान
- स्प्लाइस के परितप्त
 - छबाव
 - शिखर तापमान
 - निचला तापमान
- स्प्लाइस के रहने का समय
 - समय
 - शिखर तापमान
 - निचला तापमान
- ठंडा पढ़ना
 - पंखे शुरू
 - शिखर तापमान
 - निचला तापमान

ऐरो® प्रेस का संचालन

vi. दबाव छोड़ो

1. छबाव
2. समय चक्र

चेतावनी: स्प्लाइस के चक्र के दौरान उंगलियों को विक्षेपित किरणों से दूर रखें।

रोकें: यदि प्रेस को चक्र के बीच में बंद करने की आवश्यकता है, तो त्रिणमणि रंग के बंद बटन दबाएं।



स्टॉप बटन

A12

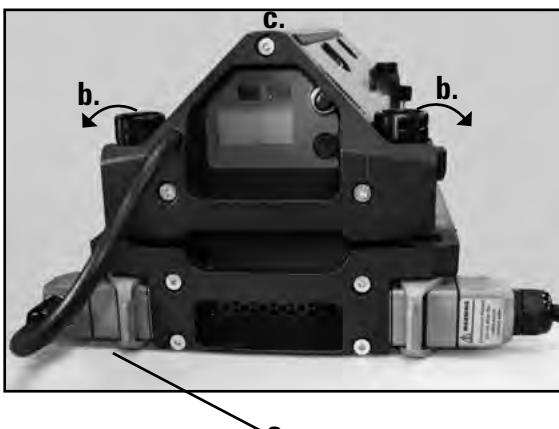
जब स्प्लाइस का प्रक्रिया पूरा हो जाता है, तो एक श्रव्य शोर होगा और प्रदर्शनी दिखायेगा कि कार्य पूरा हो गया है। मैन्युअल रूप से दबाव छोड़ने के लिए अंत प्लेट पर नीला बटन दबाएं। जब दबाव छोड़ा जाता है, तो प्रदर्शनी मुख्य स्क्रीन पर वापस आ जाएगा।
चेतावनी: उंगलियों को विक्षेपित किरणों से दूर रखें जब दबाव छूटता है।



A13

स्प्लाइस की पट्टी को प्रेस से हटा दें।

- a. गर्भनाल रज्जु सज्जापट्टी को हटा दें।
- b. चारों प्रेस योजक पेंचों को ढीला करें और पेंचों को बाहर की ओर घुमाएं।
- c. प्रेस के ऊपरी तराज की डंडी को हटाने के लिए, उसे लंबवत रूप से उठाते रहें जब तक कि तराज की डंडी कीलक (वलैप) छड़ (बार) पेंचों के ऊपर न चला जाये द्य प्रेस की चौड़ाई और वजन के आधार पर, आपको किसी और व्यक्ति से सहायता की आवश्यकता हो सकती है। तराज की डंडी जिसपर प्लेटन है, उन्हें नीचे की ओर न रखें, क्योंकि इससे प्लेटन को भारी नुकसान हो सकता है।
चेतावनी: प्लेटन की सतहें अभी भी गर्म हो सकती हैं।
- d. सिलिकॉन पैड और पट्टी निकालें।



FLEXCO

A14

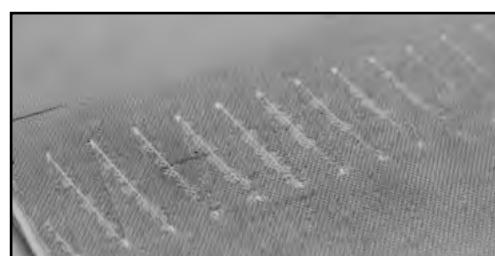
स्प्लाइस का निरीक्षण करें

- एक सपाट और मुड़ी हुई अवस्था में, स्प्लाइस के शीर्ष का निरीक्षण करें। उंगलियों को पूरी उंगली के साथ, पूरी तरह से बंद करना चाहिए, खासकर उंगलियों के सिरों को। (यदि नहीं: विचार करें कि क्या तापमान बहुत कम है।)
- जलने/झुलसने के निशान के लिए स्प्लाइस के ऊपर और नीचे का निरीक्षण करें। (यदि है: विचार करें कि क्या तापमान बहुत अधिक है, समय बहुत लंबा है। विचार करें कि क्या आपको मोटी पट्टी के लिए पहले से गरम करने की आवश्यकता है।)
- नीचे की तरफ, सीमित पर सुसंगत "ब्लीड थ्रू" निरीक्षण करें, यदि पट्टी का निचला भाग कपड़े का है। उंगलियों के किनारे और सिरे बंद हैं। (यदि नहीं: विचार करें कि तापमान बहुत अधिक है, या बहुत कम है।)
- यह सुनिश्चित करने के लिए निरीक्षण करें कि सभी उंगलियां अभी भी जगह पर हैं, विशेष रूप से पट्टी के किनारों पर, थोड़ी उंगली सिकुड़न के साथ। (यदि नहीं: टक्कर-रोक (बंपर) का उचित उपयोग सुनिश्चित करें। विचार करें कि क्या तापमान बहुत अधिक था, क्या दबाव बहुत अधिक था, या रहने का समय बहुत लंबा था।)

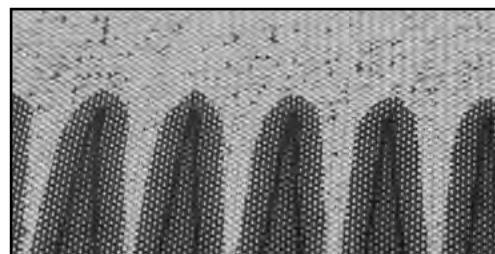
a.



b.



c.



d.



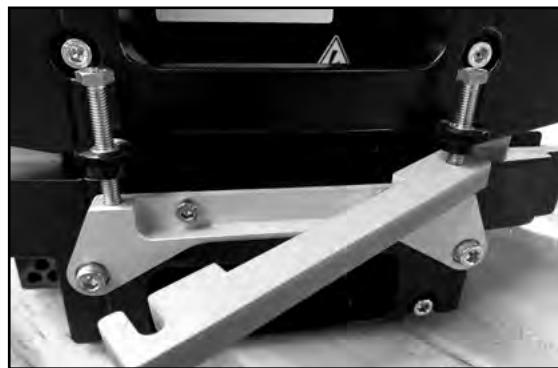
A15

बेल्ट टेम्पलेट्स के साथ उपयोग के लिए निर्देश

तंग पट्टी स्प्लाइस की प्रक्रिया एक सिरे से दूसरे सिरे तक की जाएगी (प्रेस की पूरी लंबाई तक) या पारपरिक दिशा में (प्रेस की पूरी चौड़ाई तक)। पट्टी का आकार पट्ट (टेम्पलेट) अभिविन्यास (ओरिएंटेशन), ऊँगली रेखागणित और पट्टी के प्रकार द्वारा निर्धारित किया जाता है।

इस प्रकार के स्प्लाइस के लिए एयरो स्प्लाइस प्रेस के दो संस्करण हैं। यदि पारपरिक दिशा में स्प्लाइस हैं तो 09552 ऐरो-325 का उपयोग करें। एक सिरे से दूसरे सिरे तक स्प्लाइस के लिए 09600 ऐरो-325-एन्ड-बेल्ट-वलैम्प का उपयोग करें। 09592 ऐरो-325-एन्ड-बेल्ट-वलैम्प-किट ऑर्डर करके सिरा पट्टी कीलक (एंड बेल्ट वलैम्प्स) को 09552 पर फिर से लगाया जा सकता है।

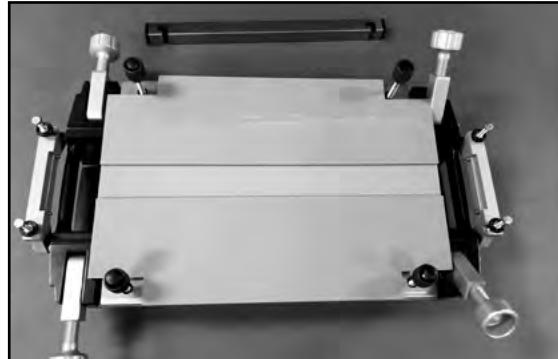
सिलिकॉन पट्टी आकार पट्ट पैड्स और सिरा पट्टी कीलक (एंड बेल्ट वलैम्प) प्रणाली रेट्रोफिट (09592) ऑर्डर करने के लिए www.flexco.com पर ग्राहक सेवा से संपर्क करें।



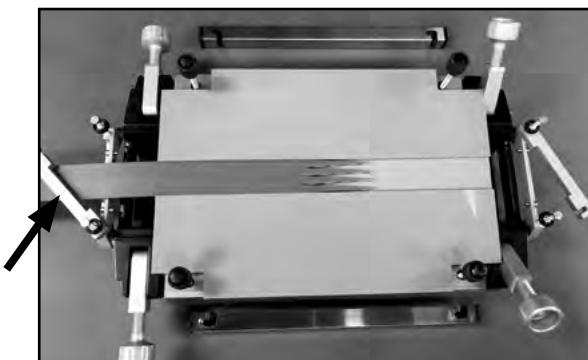
स्प्लाइसिंग की तैयारी एक सिरे से दूसरे सिरे तक:

- सिलिकॉन पट्टी आकार पट्ट पैड को प्रेस के नीचे के तराज की डंडी पर रखें। पट्टी आकार पट्ट में कीलक छड़ (बार) दुहरा बटन (स्टड) के लिए कोने में जगह कटे हैं।

नोट: पट्टी आकार पट्ट के नीचे की प्लेटन पर सिलिकॉन कपड़े की आवश्यकता नहीं है।

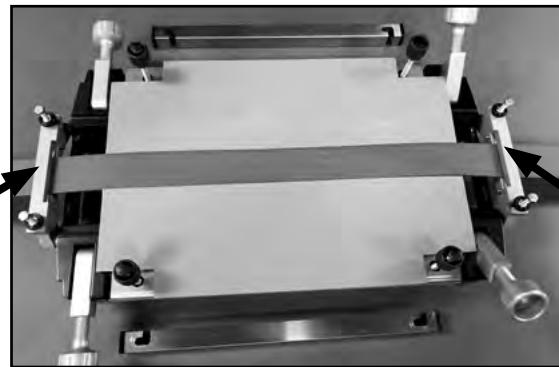


- दोनों सिरों के पट्टी कीलक छड़ खोलें। ऊँगली से छेद किया हुआ पट्टी के सिरों को, सिलिकॉन सरणी (चौनल) के आकार पट्ट में रखें। सरणी के भीतर प्रेस के केंद्र में उंगलियों को कतार में रखें और सुनिश्चित करें कि उंगलियों के सिरे, जाल में अच्छी तरह से फँसे हैं, और उंगलियों के बीच कोई जगह नहीं है।

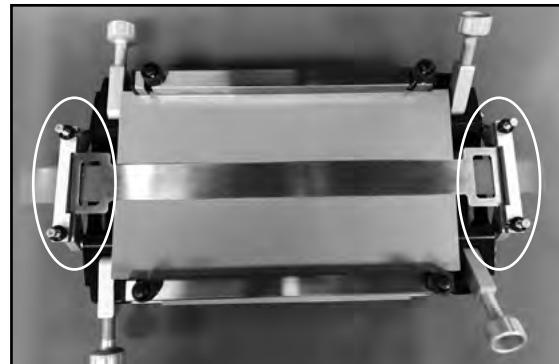


ऐरो® प्रेस का संचालन

- c. तैयार स्प्लासिंग को जगह में रखते हुए, प्रेस के सिरों पर सिरा पट्टी कीलक को कसके जोड़ दें और पट्टियों को सही जगह में पकड़ने के लिए, अंगूठे के पेंच (थंबस्क्रूज) को कस लें।



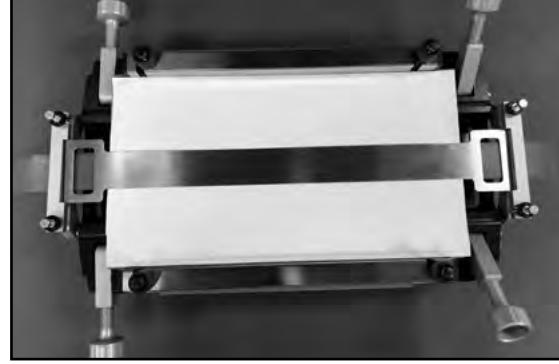
- d. दबाव प्लेट को पट्टी के ऊपर रखें और सुनिश्चित करें कि दबाव प्लेट किनारों को तैयार पट्टी किनारे के साथ पंक्तिबद्ध किया गया है (कोई दृश्यमान पट्टी नहीं दिखनी चाहिए) यह भी सुनिश्चित करें कि दबाव प्लेट का सिरा, दोनों सिरों के पट्टी कीलक के कटे हुए छेदों में सही से बैठता है। दबाव प्लेट और पट्टी गठबधन हो जाने के बाद, प्रेस की पूरी लंबाई में कीलक छड़ (बार) स्थापित करें, ये सुनिश्चित करने के लिए की पट्टी आकार पट्टी और तैयार स्प्लासिंग अपने स्थान पर रहें, एक इक्षुतम गुणवत्ता वाले स्प्लासिंग के लिए। दबाव प्लेट निकालें।



- e. सिलिकॉन कपड़ा को तैयार पट्टी के ऊपर रखें, प्रेस की लंबाई तक।
नोट: सिलिकॉन फुहार की जरूरत नहीं है।



- f. पट्टी आकार पट्टी के साथ दी गई दबाव प्लेट को तैयार स्प्लासिंग के ऊपर रखें।



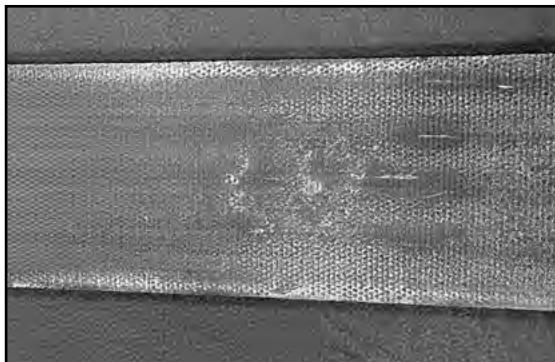
एरो® प्रेस का संचालन

g. तैयार पट्टी के ऊपर शिखर प्रेस तराज की डंडी को रखें और चारों प्रेस योजक पेंचों को हाथ से कस लें।

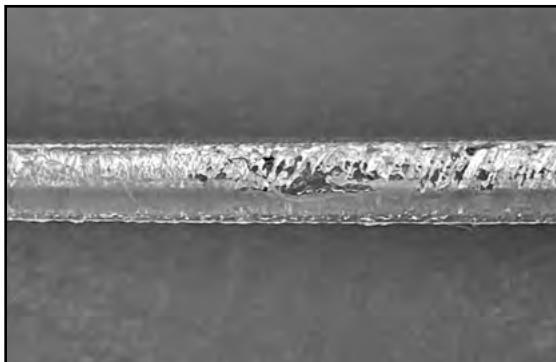


h. अनुभाग A5 पन्ना 15 से शुरू होने वाले एयरो प्रेस संचालन निर्देशों के साथ आगे बढ़ें।

i. स्प्लासिंग का निरीक्षण करें



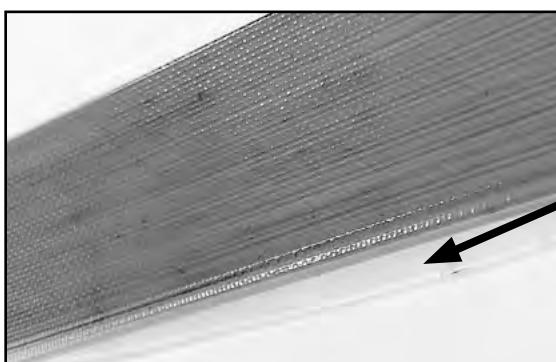
पर्याप्त दबाव नहीं – नीचे



पर्याप्त दबाव नहीं – किनारा

• पर्याप्त दबाव नहीं। 4.25 mm से कम मोटाई वाली 45 mm पट्टी के लिए 2 दबाव प्लेट का उपयोग करें

• सुनिश्चित करें कि दबाव प्लेट चौनल में पट्टी को पूरी तरह से ढकता है। समीक्षा चरण डी।

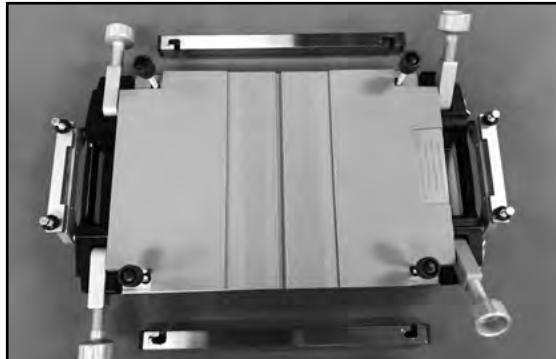


दबाव प्लेट पट्टी के ऊपर नहीं – अतिप्रवाह

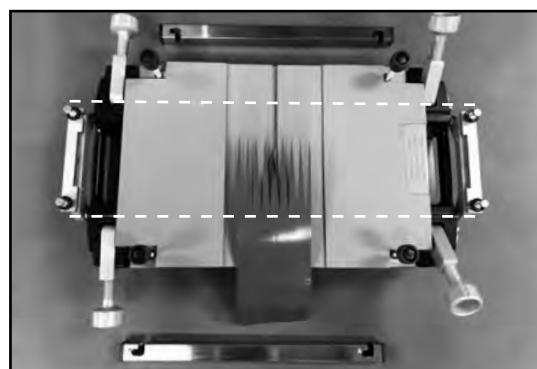
स्प्लासिंग की तैयारी, पारंपरिक दिशा के लिए (प्लेटन की चौड़ाई तक):

- a. सिलिकॉन पट्टी आकार पट्ट को प्रेस के नीचे के तराज की डंडी पर रखें। पट्टी आकार पट्ट में कीलक छड़ (बार) दुहरा बटन (स्टड) के लिए कोने में जगह कटे हैं।

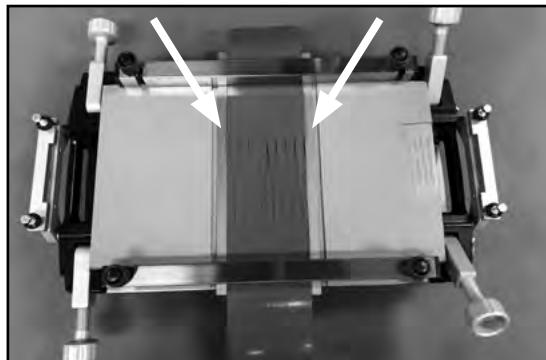
नोट: पट्टी आकार पट्ट के नीचे के आखरी प्लेटन पर सिलिकॉन कपड़े की आवश्यकता नहीं है।



- b. ऊँगली से छेद किया हुआ पट्टी के सिरों को, सिलिकॉन सरणी के आकार पट्ट में रखें। उष्मा क्षेत्र के भीतर प्रेस के केंद्र में ऊँगलियों को कतार में रखें और सुनिश्चित करें कि ऊँगलियों के सिरे, जाल में अच्छी तरह से फँसे हैं, और ऊँगलियों के बीच कोई जगह नहीं है।



- c. पट्टी के दोनों सिरों पर धातु के परतों को मजबूती से रखें। तैयार स्प्लासिंग को जगह में रखते हुए, प्रेस की लंबाई में कीलक छड़ स्थापित करें। पट्टी आकार पट्ट, तैयार पट्टी और परतों को कीलक छड़ जगह में रखते हैं।



ऐरो® प्रेस का संचालन

- d. सिलिकॉन कपड़ा को तैयार पट्टी के ऊपर रखें, प्रेस की लंबाई तक।
नोट: सिलिकॉन फुहार की जरूरत नहीं है।



- e. तैयार पट्टी के ऊपर शिखर प्रेस तराज की डंडी को रखें और चारों प्रेस योजक पैंचों को हाथ से कस लें।



- f. अनुभाग A5 पन्ना 15 से शुरू होने वाले एयरो प्रेस संचालन निर्देशों के साथ आगे बढ़ें।

अतिरिक्त पट्टी आकार पट्ट विकल्पों के लिए थसमगबव से www.flexco.com पर संपर्क करें।

विकल्प

विकल्प मेनू में निम्नलिखित विन्यास उपलब्ध हैं:

- a) तापमान (C/F)
- b) दबाव (बार / psi)
- c) ध्वनि (चालू/बंद)
- d) दिनांक/समय
- e) भाषाएँ
- f) आयात रेसिपीस
- g) रेसिपीस को पुनर्स्थापित करें
- h) सभी रेसिपीस को साफ करें
- i) निर्यात रेसिपीस
- j) निर्यात डेटा लॉग
- k) प्रशासन मेनू
- l) घर वापिस

इन विकल्पों तक पहुंचने के लिए, उपयुक्त मूलपाठ तक निचे जाएँ (स्क्रॉल करें) और बटन दबाएं। मुख्य मेनू पर लौटने के लिए, नीचे के मूलपाठ पर स्क्रॉल करें और 'बैक टू होम' या घर वापिस चुनें।



विधियां (रेसिपीस)

विस्तृत निर्देशों और विधियों (रेसिपी) मैनेजमेंट टूल अद्यतन के लि www.flexco.com पर जाएं।

C1

ऐरो® विधियां (रेसिपीस)

भविष्य में उपयोग करने के लिए, ऐरो रेसिपीस को संग्रहीत करने में सक्षम है। रेसिपीस को 'समूहों' में संग्रहीत किया जाता है, जिससे आप अपने स्प्लासिंग के रेसिपीस को व्यवस्थित कर सकते हैं।

- समूह 0 रेसिपीस: 99 रेसिपीस तक, चयनकर्ता घुंडी का उपयोग करके, मैच्युअल रूप से प्रेस में निवेश किया जा सकता है। अगला उपलब्ध रेसिपीस संख्या स्वचालित रूप से दिया जाएगा। समूह 0 रेसिपीस केवल प्रेस पर संपादन योग्य हैं।
- समूह 1–10: ऐरो रेसिपी प्रबंधन उपकरण का उपयोग करके, आप संगणक (कंप्यूटर) पर प्रति समूह 99 रेसिपीस को दर्ज कर सकते हैं, नेट फ्लैश ड्राइव पर फाइलों को सहेज सकते हैं, और रेसिपीस को अपने प्रेस में लोड कर सकते हैं। समूह 0 और समूह 1–10 रेसिपीस को प्रेस से USB फ्लैश ड्राइव पर डाउनलोड किया जा सकता है।

प्रेस में रेसिपीस को सहेजना

C2

- चयनकर्ता घुंडी के साथ प्रदर्शन सूची को नीचे स्कॉल करें और चयनकर्ता घुंडी को दबाकर "स्टोर रेसिपी" चुनें।
- अधिकतम 15 अक्षरांकीय वर्णों वाला "रेसिपी नाम" दर्ज करें। चयनकर्ता घुंडी को दबाएं और "एसईएल" का चयन करें जो बनजाता है संपादित करें "संपादित करें"। नामकरण के लिए चयनकर्ता घुंडी को अक्षरों/संख्याओं में घुमाएं। वर्ण को बचाने के लिए चयनकर्ता घुंडी को दबाएं। रेसिपी के नामकरण के साथ जारी रखने के लिए घुंडी को अगले क्षेत्र में दाईं ओर घुमाएं। नामकरण पूरा होने पर, तीरों को प्रदर्शनी की निचली पंक्ति में ले जाने के लिए दाईं ओर स्कॉल करें। तीरों को "संपन्न" की ओर इशारा करते हुए, चयनकर्ता घुंडी को दबाएं।
- "निजीकृत (कस्टम) रेसिपी सहेजें" चुनें "रद करें" या "पुष्टि करें"। "पुष्टि करें" का चयन करें और रेसिपी सहेज जायेगा और रेसिपी नाम स्प्लासिंग के विन्यास के साथ दिखाई देगा।



C3

ऐरो® रेसिपी प्रबंधन उपकरण पर रेसिपीस को सहेजना

1. बाहरी संगणक में USB फ्लैश ड्राइव डालें।
2. एक फाइल फोल्डर बनाएं, ऐरो रेसिपी प्रबंधन उपकरण को रखने के लिए। यह वही स्थान होगा जहां आपके प्रेस में परिवहन के लिए बनाई गई .csv फाइल सहेजी जाएगी।
3. ARMTx.x.xlsx फाइल खोलें।
4. रेसिपीस को निवेश करने या संशोधित करने के निर्देश ऐरो रेसिपीस प्रबंधन उपकरण के भीतर ही होंगे, और USB फ्लैश ड्राइव के माध्यम से ऐरो प्रेस में परिवहन के लिए फाइलों को निर्यात करने का तरीका भी शामिल है।
ऑफलाइन रेसिपीस संग्रहण के लिए दस (10) फोल्डर उपलब्ध हैं: समूह 1–10। प्रत्येक समूह के लिए अदि एकतम 99 रेसिपीस को संग्रहीत किया जा सकता है। समूह 1–10 में रेसिपीस को बाहरी संगणक पर संपादित किया जा सकता है, लेकिन प्रेस में नहीं। यदि प्रेस में समूह 1–10 की कोई रेसिपी संपादित की जाती है, तो उसे समूह 0 में सहेजा जा सकता है।
जब बाहरी संगणक पर समूह 1–10 में परिवर्तन किए जाते हैं और किर प्रेस में लोड किये जाते हैं, तो यह सभी समूह 1–10 रेसिपीस को अद्यतन करता है।

ऐरो® रेसिपी प्रबंधन उपकरण से रेसिपी लोड करना

C4

- a. प्रेस को चालू करने के निर्देशों का पालन करें, फिर USB फ्लैश ड्राइव को प्रेस के शीर्ष के USB पोर्ट में डालें।
- b. प्रदर्शनी “निर्यात डेटा लोंग”, “आयात रेसिपीस”, “निर्यात रेसिपीस” और “वापस” का चयन करने के विकल्पों के साथ USB उपकरण को भांप लेता है। “रेसिपी आयात करें” तक स्कॉल करें और चयनकर्ता घुंडी को दबाएं। “रद्द करें या पुष्टि करें” चुनें। यदि “रद्द करें” चुना गया, तो यह विकल्प मेनू पर वापस आ जाएगा। यदि “पुष्टि करें” चुना गया, तो प्रदर्शनी “संसाधन” दिखायेगा।



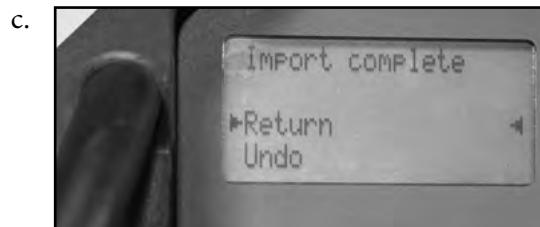
विधियां (रेसिपीस)

- c. समाप्त होने पर, प्रदर्शनी "आयात पूर्ण" दिखाता है। "वापसी" या "पूर्ववत करें" चुनें। "वापसी" आपको "विकल्प" पर वापस लाता है जहाँ आप "बैक टू होम" तक स्कॉल कर सकते हैं। रेसिपीस का अद्यतनीकरण करने के अंत में यूएसबी फ्लैश ड्राइव को निकाला जा सकता है।

"पूर्ववत करें" आपको रेसिपीस अद्यतन किए बिना यूएसबी फ्लैश ड्राइव को निकालने की अनुमति देता है।

आंतरिक रेसिपीस के अलावा, तीसरे पक्ष, जैसे वाहक पट्टा निर्माता, स्प्लासिंग रेसिपी विकसित कर सकते हैं, अपने पट्टों की श्रेणी के लिए। इन बाहरी रेसिपीस को एयरो रेसिपीस प्रबंधन उपकरण में आयात किया जा सकता है।

यदि आपकी सुविधाओं में कई प्रेस हैं, तो आप समूह 1–10 रेसिपीस को अनेक प्रेसों पर लोड कर सकते हैं।

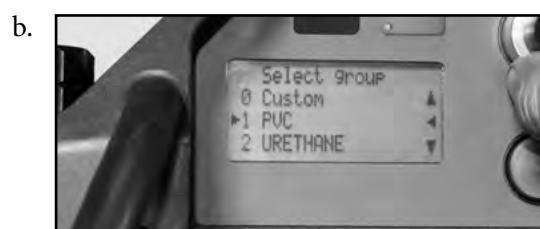


सहेजी गई रेसिपी लोड करना

- a. प्रदर्शन सूची में नीचे स्कॉल करें और "लोड रेसिपीस" चुनें, चयनकर्ता घुंडी दबाएं।
b. बनाए गए समूहों 0 निजीकृत या 1–10 से "समूह का चयन करें"। 0 निजीकृत ऐसी रेसिपी हैं जो सीधे प्रेस पर उत्पन्न और सेहजी गई हैं। संख्या और नाम से "रेसिपी चुनें"। रेसिपी लोड हो चुकी है।

नोट: यदि कोई रेसिपी भिटा दिया जाता है तो अन्य रेसिपीस की संख्या अगले नंबर के आधार पर बदल जाती है। इसलिए, आंतरिक दस्तावेजीकरण में रेसिपी के नाम को संख्या की तुलना में संदर्भित करना बेहतर है, क्योंकि संख्याएं बदल सकती हैं।

यदि "रद्द करें" का चयन करें, तो यह आपको पिछली बार उपयोग की गई रेसिपी पर वापस लाएगा।





D

तकनीकी सहायता

यदि तकनीकी सहायता या मरम्मत की आवश्यकता हो तो Flexco की ग्राहक सेवा से संपर्क करें: www.flexco.com

ऐरो® प्रेस एन्ड प्लेट निष्कासन और पुनः जुड़ाव

E1 प्रेस की सेवा के लिए उपकरण

- 2 mm हेक्स कुंजी
- 6 mm हेक्स कुंजी
- 6 mm वर्धमान रिंच
- ऐरो® स्प्लासिंग प्रेस निर्देश मैनुअल

E2 विद्युत ट्रे तक पहुँचने के लिए अंत प्लेट हटाना

ऊपर और नीचे दोनों प्रेस के तराज की डंडीयों में सभी विद्युत और वायवीय घटकों के साथ एक विद्युत ट्रे होती है। विद्युत ट्रे तक पहुँचने से पहले सभी बिजली के रज्जु सज्जापट्टी को प्लग से निकालें (केवल बिजली बटन पर्याप्त नहीं है)। विद्युत ट्रे को हटाने की प्रक्रिया इस प्रकार है:

► विद्युत ट्रे तक पहुँचने के लिए शीर्ष तराज की डंडी का अंत प्लेट हटाना:

1. पीछे के शीर्ष अंत प्लेट (प्रदर्शन पटल के बिना समाप्त करें) का पता लगाएँ। 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करते हुए, पीछे के शीर्ष अंत प्लेट पर स्थित 3 पेंचों को हटाएँ।
खींचने से दूर हटें।
2. फर्श के तारों को अंत प्लेट से अलग करदें।
अंत प्लेट निकालें।

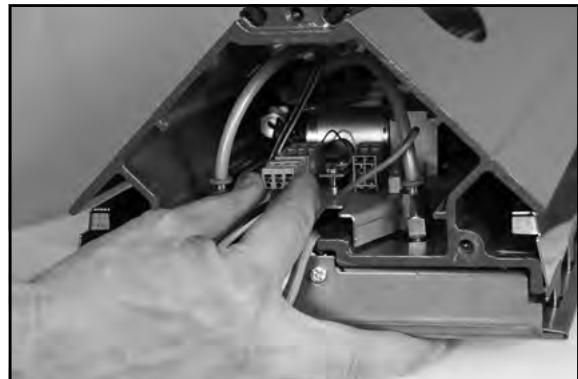


अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

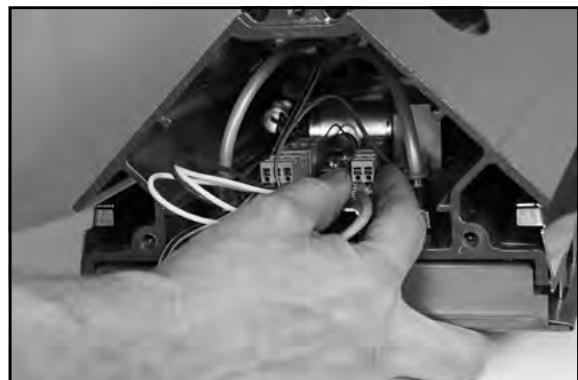
3. प्रेस के शीर्ष तराज की डंडी के अंदर से तीन योजकों को सीधा बाहर खींचकर अलग करें।

नोट: योजकों को खींचें ना कि स्वयं तारों को:

- a. तापक योजक (ग्रे): 2 सफेद तार और 1 लाल तार

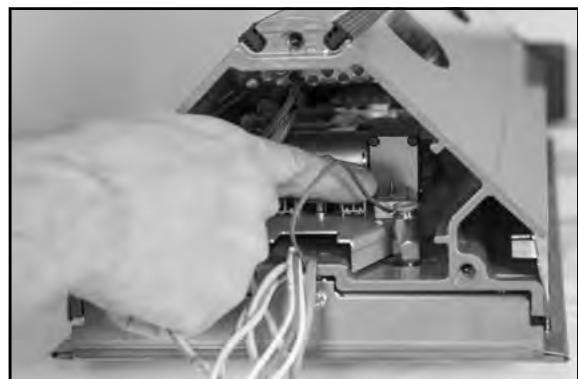


- b. ऊष्मीय (थर्मल) पर्यूज योजक (ग्रे): सफेद तार



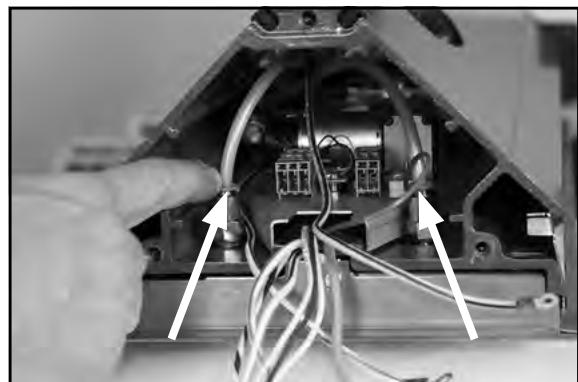
- c. थर्मोकपल योजक (पीला):

हटाने में सहायता के लिए 2 mm हेक्स कुंजी का उपयोग किया जा सकता है



अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

4. 2 वायवीय कनेक्शन्स अलग करें। योजक का नीला वृत्त को दबाए रखें और नली को बाहर निकालें।



5. 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करते हुए, आगे के अंत प्लेट पर स्थित 3 पैंचों को हटाएँ।



सुनिश्चित करें कि तारें हिल सकते हैं और उलझे नहीं हैं। फिर विद्युत ट्रे को तराज की डंडी से बाहर खिसकाने के लिए ऊपरी अंत प्लेट को धीरे से खींचें।

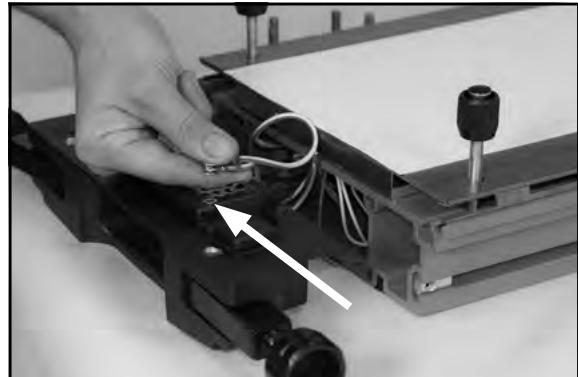


विद्युत द्रै तफ पहुँचने के लिए निचला तराज की डंडी का अंत प्लेट हटाना:

- पीछे के अंत प्लेट (विद्युत योजना के बिना समाप्त करें) का पता लगाएँ। 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करते हुए, पीछे के निचले अंत प्लेट पर स्थित 4 पेंचों को हटाएँ।
खींचने से दूर हटें।



- फर्श के तारों को अंत प्लेट से अलग करदें।
अंत प्लेट निकालें।

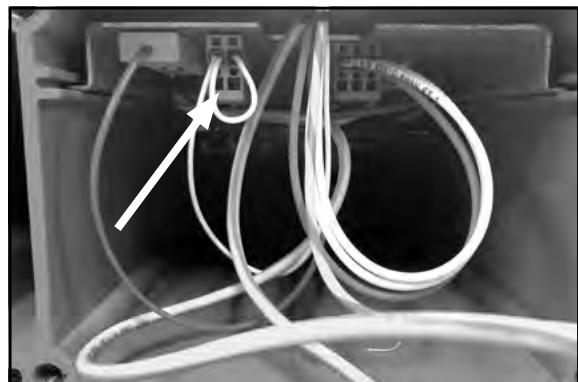


- प्रेस के शीर्ष तराज की डंडी के अंदर से तीन योजकों को सीधा बाहर खींचकर अलग करें।
नोट: योजकों को खींचें ना कि स्वयं तारों को:
 - तापक योजक (ग्रे): 2 सफेद तार और 1 लाल तार

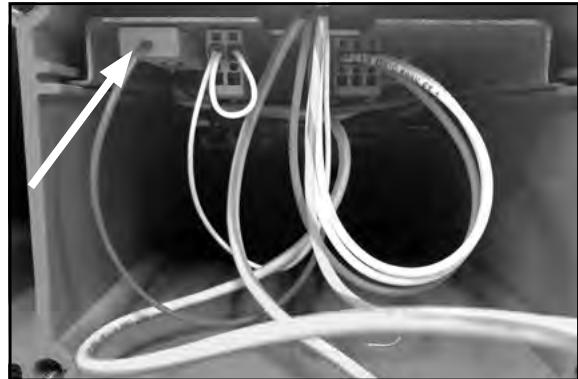


अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

- b. ऊर्ध्वीय (थर्मल) प्रयुज योजक (ग्रे): सफेद तार



- c. थर्माकपल योजक (पीला): हटाने में सहायता के लिए 2 mm हेक्स कुंजी का उपयोग किया जा सकता है



4. 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करके आगे के अंत प्लेट पर स्थित 4 पैंचों को हटाएँ।



सुनिश्चित करें कि तारें हिल सकते हैं और उलझे नहीं हैं। फिर विद्युत ट्रे को तराज की डंडी से बाहर खिसकाने के लिए ऊपरी अंत प्लेट को धीरे से खींचें।

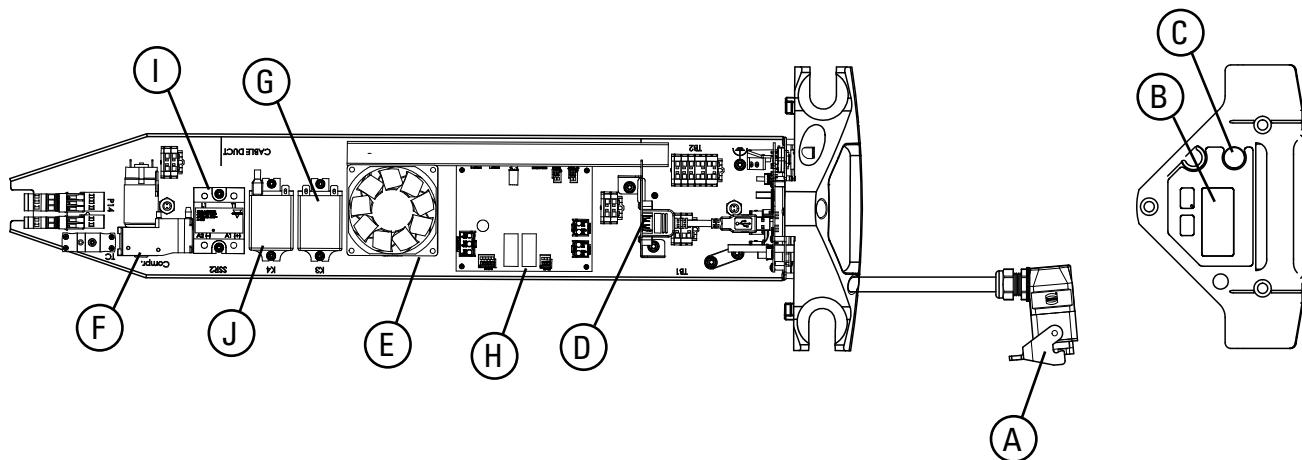
E3

विद्युत ट्रै सामग्री

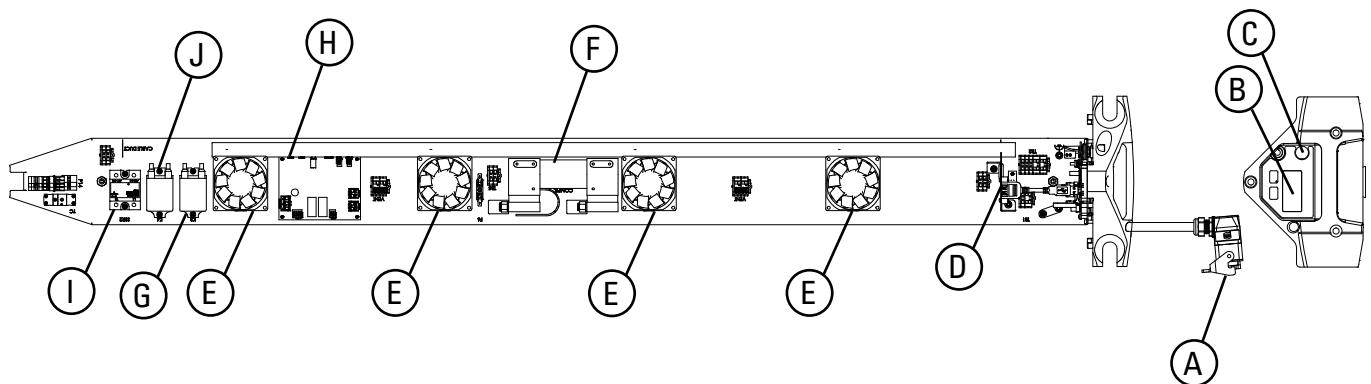
शीर्ष तराज की इंडी के विद्युत ट्रै सामग्री:

- | | |
|--|---|
| A. गर्भनाल रज्जु सज्जापट्टी | F. संपीडक |
| B. मुख्य नियंत्रक, प्रदर्शन और नियंत्रण घुंडी के साथ | G. ऊषा प्यूज प्रसारण (रिले) |
| C. प्रेस छोड़ना छिद्र | H. बिजली नियंत्रण PCB |
| D. USB योजक | I. ठोस पदार्थ (सॉलिड) अवस्था (स्टेट) प्रसारण (रिले) |
| E. ठंडा करने के पंखे | J. S/P प्रसारण (रिले) |

ऐरो® 625 शीर्ष बीम विद्युत ट्रै



ऐरो® 1525 शीर्ष बीम विद्युत ट्रै

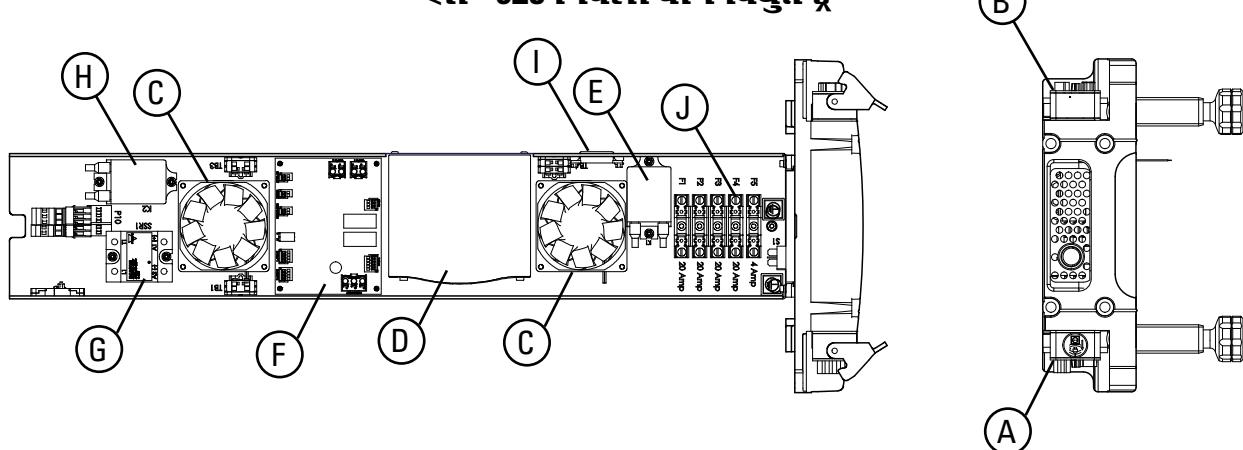


अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

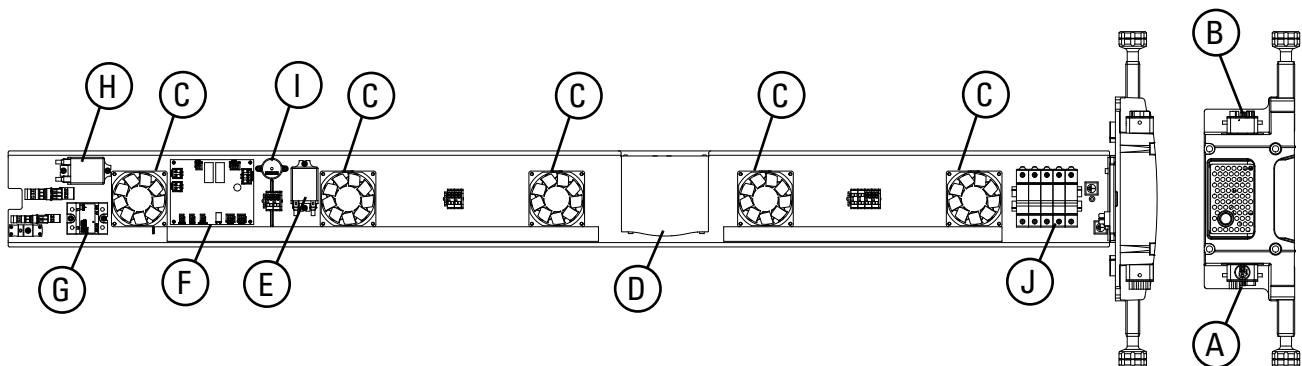
निचला तराज की डंडी का विद्युत ट्रै सामग्री:

- | | |
|-------------------------------------|---|
| A. बिजली का कनेक्शन | F. बिजली नियंत्रक PCB |
| B. गर्भनाल रज्जु सज्जापट्टी कनेक्शन | G. ठोस पदार्थ (सॉलिड) अवस्था (स्टेट) प्रसारण (रिले) |
| C. ठंडा करने के पंखे | H. S/P प्रसारण (रिले) |
| D. 24VDC बिजली की आपूर्ति | I. गुंजक |
| E. ऊष्मा प्रयोज प्रसारण (रिले) | J. प्रयोज |

ऐरो® 625 निचला बीम विद्युत ट्रै



ऐरो® 1525 निचला बीम विद्युत ट्रै

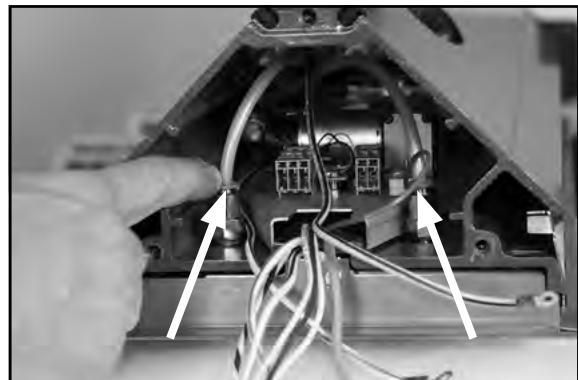


E4

अंत प्लेट फिरसे इकट्ठा करना

→ शीर्ष तराज की डंडी के अंत प्लेट फिरसे इकट्ठा करना:

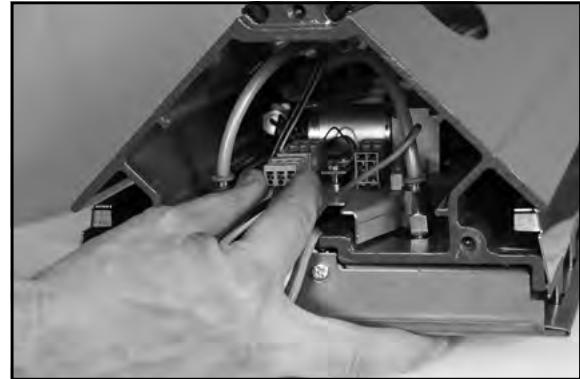
- विद्युत ट्रे को धीरे से तराज की डंडी में सरकायें, सुनिश्चित करते हुए की तारें हिल सकती हैं और उलझे नहीं हैं और कहीं अटके नहीं हैं। ट्रे को बिना किसी प्रतिरोध के सरकायें और अंत प्लेट को सही से लग जाना चाहिए, बाहर निकली चीज (एक्सट्रूजन) पर। यदि प्रतिरोध है, तो सुनिश्चित करें कि तारें उससे उलझे नहीं रहे हैं।
- 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करके, अंत प्लेट के सामने रिथ्त 3 पेंचों को दो निचले पेंचों से शुरू करते हुए और शीर्ष पेंचों के साथ कसके अंतिम रूप दें।
- प्रेस के पीछे 2 वायवीय कनेक्शन्स फिर से जोड़ दें। त्वरित जोड़ फिटिंग में नली दबाएं।



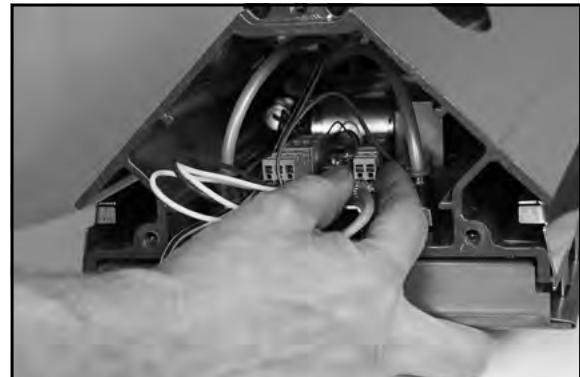
अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

4. प्रेस के शीर्ष तराज की डंडी के अंदर तीन योजकों को फिर से जोड़ें:

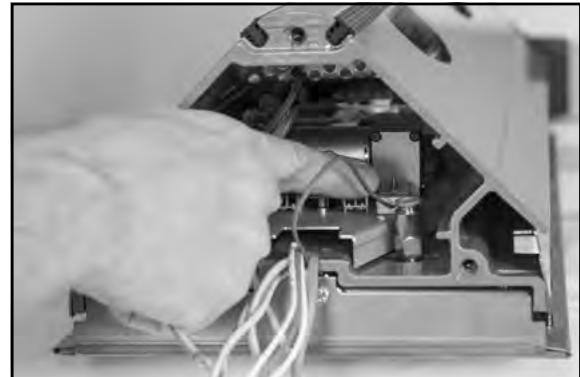
- तापक योजक (ग्रे): 2 सफेद तार और 1 लाल तार



- ऊष्मीय (थर्मल) प्यूज योजक (ग्रे): सफेद तार



- थर्मोकपल योजक (पीला): भूरा तार। समान आकार के स्लॉट (आमतौर पर + और - ऊपर) से एककेंद्रकी लीक को मिलाएं।



अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

5. फर्श के तारों को अंत प्लेट से फिर से जोड़ें, सुनिश्चित करते हुए कि तार एक्सट्रूजन अर्द्ध मुख के भीतर फिट होने के लिए उन्मुख हैं।

मुख्या प्लेट पलश को एक्सट्रूजन के साथ सही तरह से रखें। एक्सट्रूजन के अंत में तारों को खांचे के भीतर रखें ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि तार तराज की डंडी और मुख्या प्लेट के बीच डाब नहीं रहा है। यदि प्रतिरोध है तो हो सकता है की तार डाब रहा है और इसे समायोजित करना चाहिए।



6. 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करके, पिछली शीर्ष प्लेट को कसदें, दो निचले पेंचों से शुरू करते हुए और शीर्ष पेंचों के साथ कसके अंतिम रूप दें।



अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना



निचला तराज की डंडी के अंत प्लेट फिरसे इकट्ठा करना:

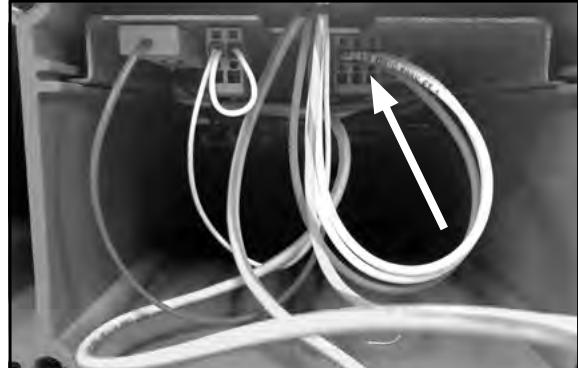
1. विद्युत ट्रे को धीरे से तराज की डंडी में सरकायें, सुनिश्चित करते हुए कि तारें हिल सकती हैं और उलझे नहीं हैं और कहीं अटके नहीं हैं। ट्रे को बिना किसी प्रतिरोध के सरकायें और अंत प्लेट को सही से लग जाना चाहिए, बाहर निकली चीज (एक्सट्रूजन) पर। यदि प्रतिरोध है, तो सुनिश्चित करें कि तारें उससे उलझ नहीं रहे हैं। प्रेस के नीचले हिस्से की जाँच करें, यह सुनिश्चित करने के लिए, कि हवा का निवेश छिद्रित प्लेट दिखा नहीं रहा है।

2. 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करके, अंत प्लेट के सामने स्थित 4 पैंचों को कसर्दें।

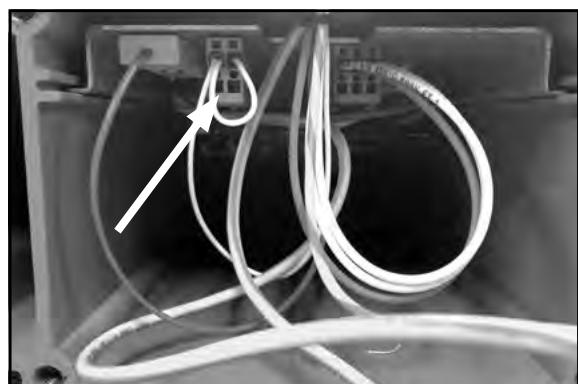


3. प्रेस के निचले तराज की डंडी के अंदर तीन याजकों को फिर से जोड़ दें:

a. तापक योजक (ग्रे): 2 सफेद तार और 1 लाल तार

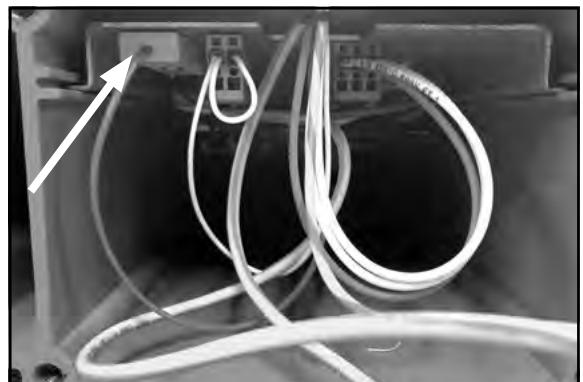


b. ऊषीय (थर्मल) पर्यूज योजक (ग्रे): सफेद तार



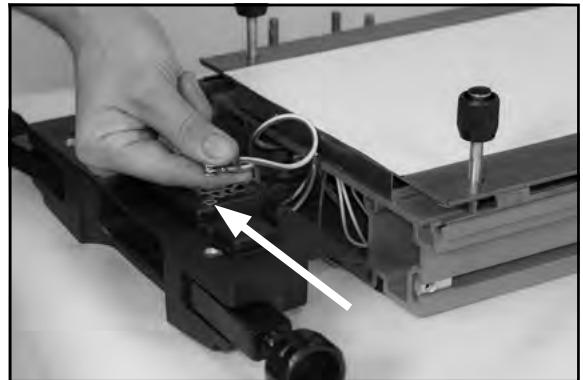
अंत प्लेट निकलना और फिरसे इकट्ठा करना

c. थर्मोकपल योजक (पीला): भूरा तार



4. फर्श के तारों को अंत प्लेट से फिर से जोड़ें, सुनिश्चित करते हुए कि तार एक्सट्रूजन अर्द्ध मुख के भीतर फिट होने के लिए उन्मुख हैं।

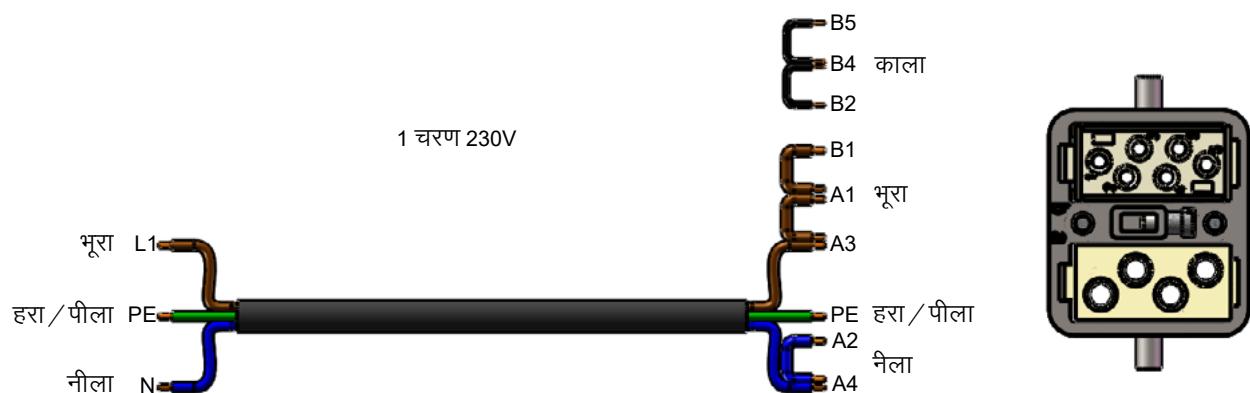
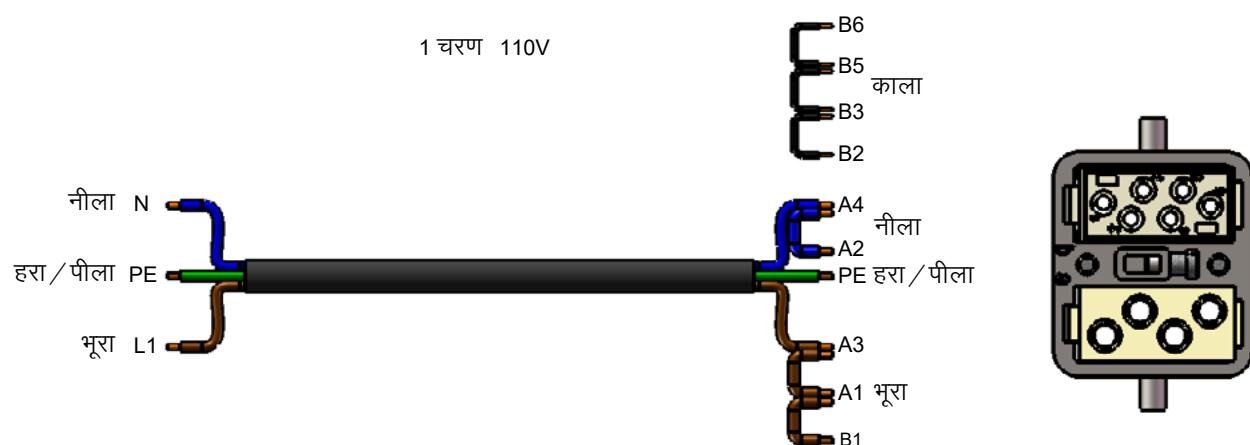
मुख्या प्लेट फलश को एक्सट्रूजन के साथ सही तरह से रखें। एक्सट्रूजन के अंत में तारों को खांचे के भीतर रखें ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि तार तराज की डंडी और मुख्या प्लेट के बीच डाब नहीं रहा है। यदि प्रतिरोध है तो हो सकता है की तार डाब रहा है और इसे समायोजित करना चाहिए।



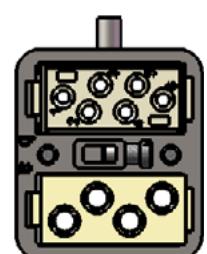
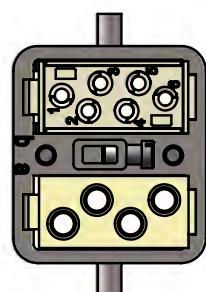
5. 6 mm हेक्स कुंजी का उपयोग करके, पीछे के निचले अंत प्लेट पर स्थित 4 पेंचों को कर्सदें।



विद्युत आपूर्ति रज्जु सज्जापट्टी के विद्युत आरेख - एकल चरण

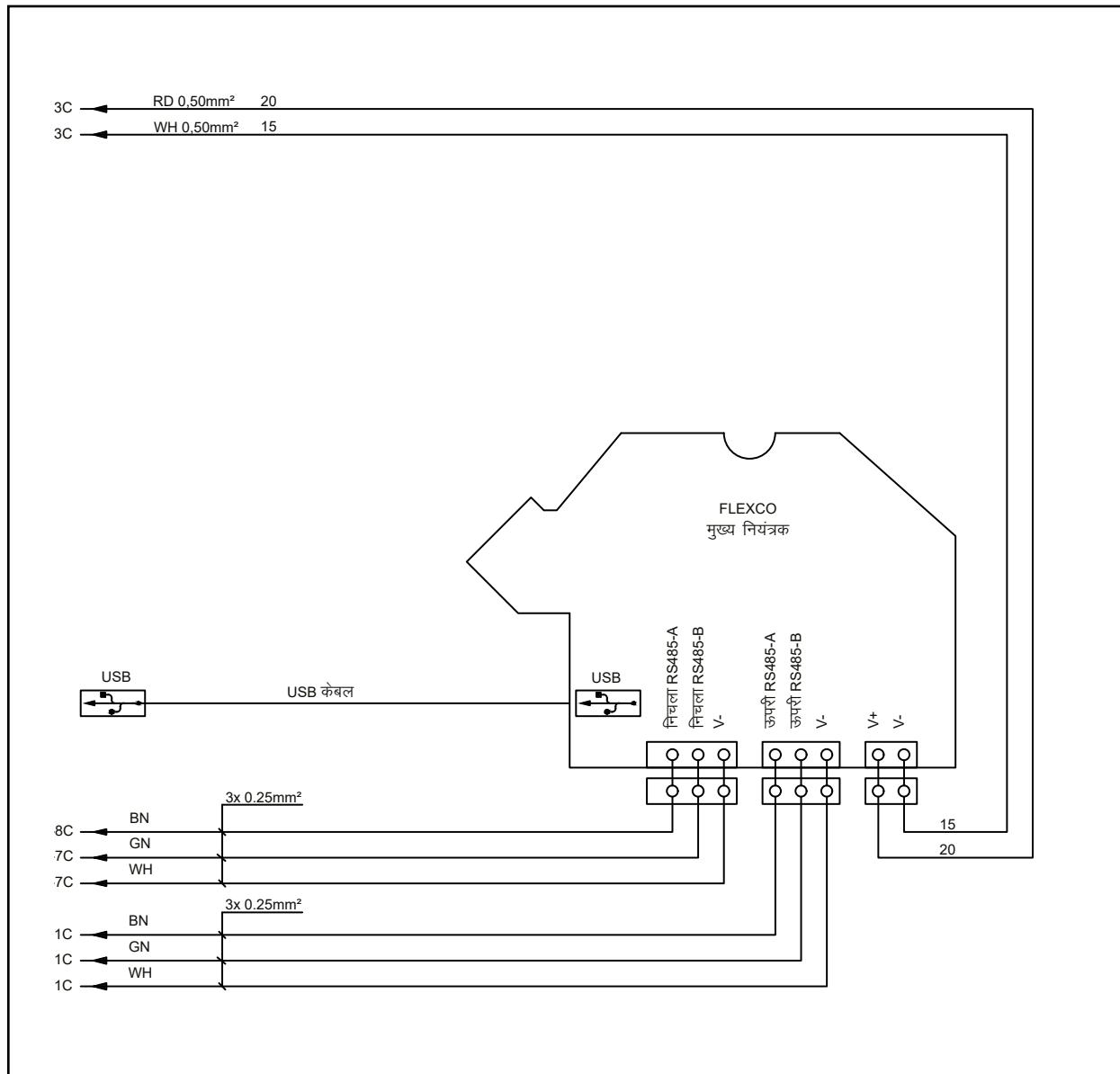


राकिं आपूर्ति केबल्स के विद्युत आरेख - 3 फेज



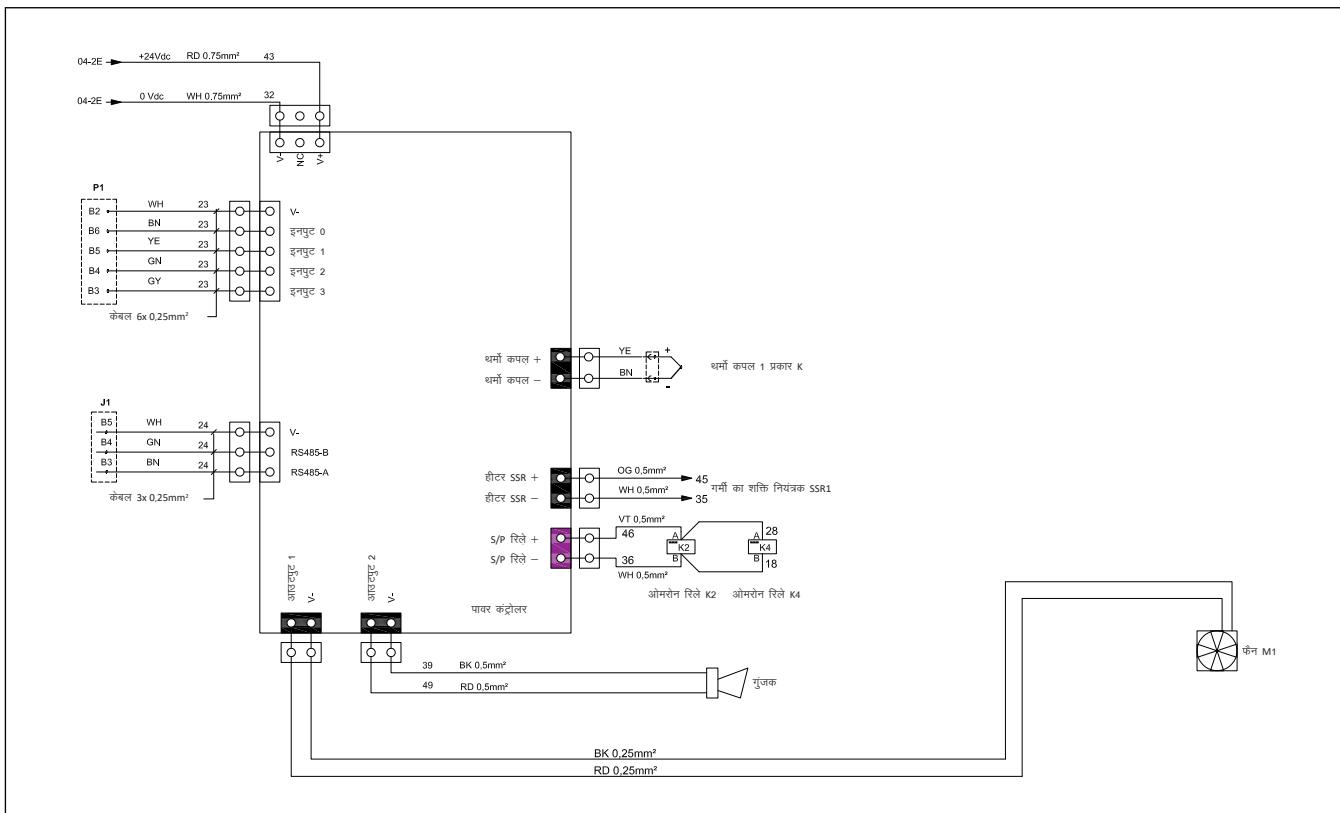
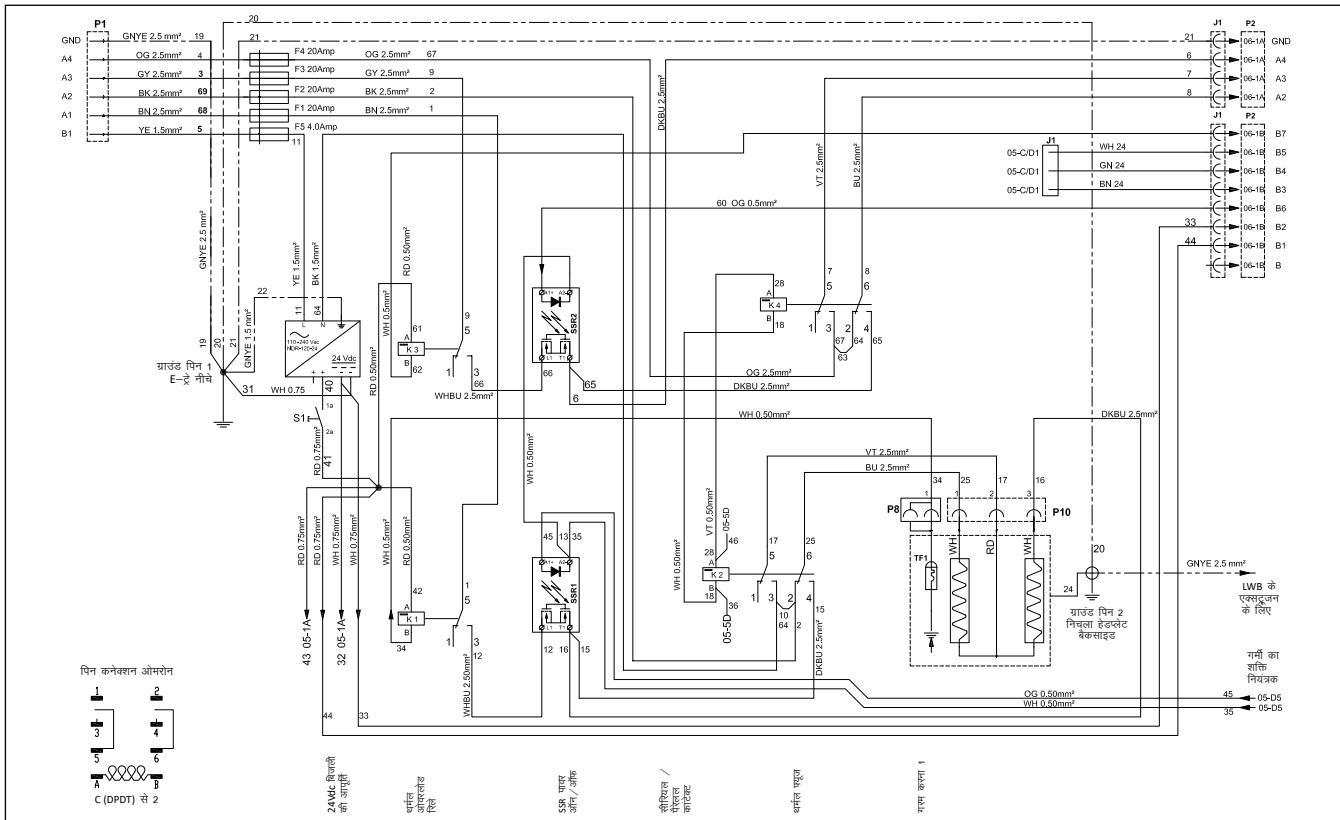
स्कीमेटिक्स

स्कीमेटिक्स मुख्य नियंत्रक 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135



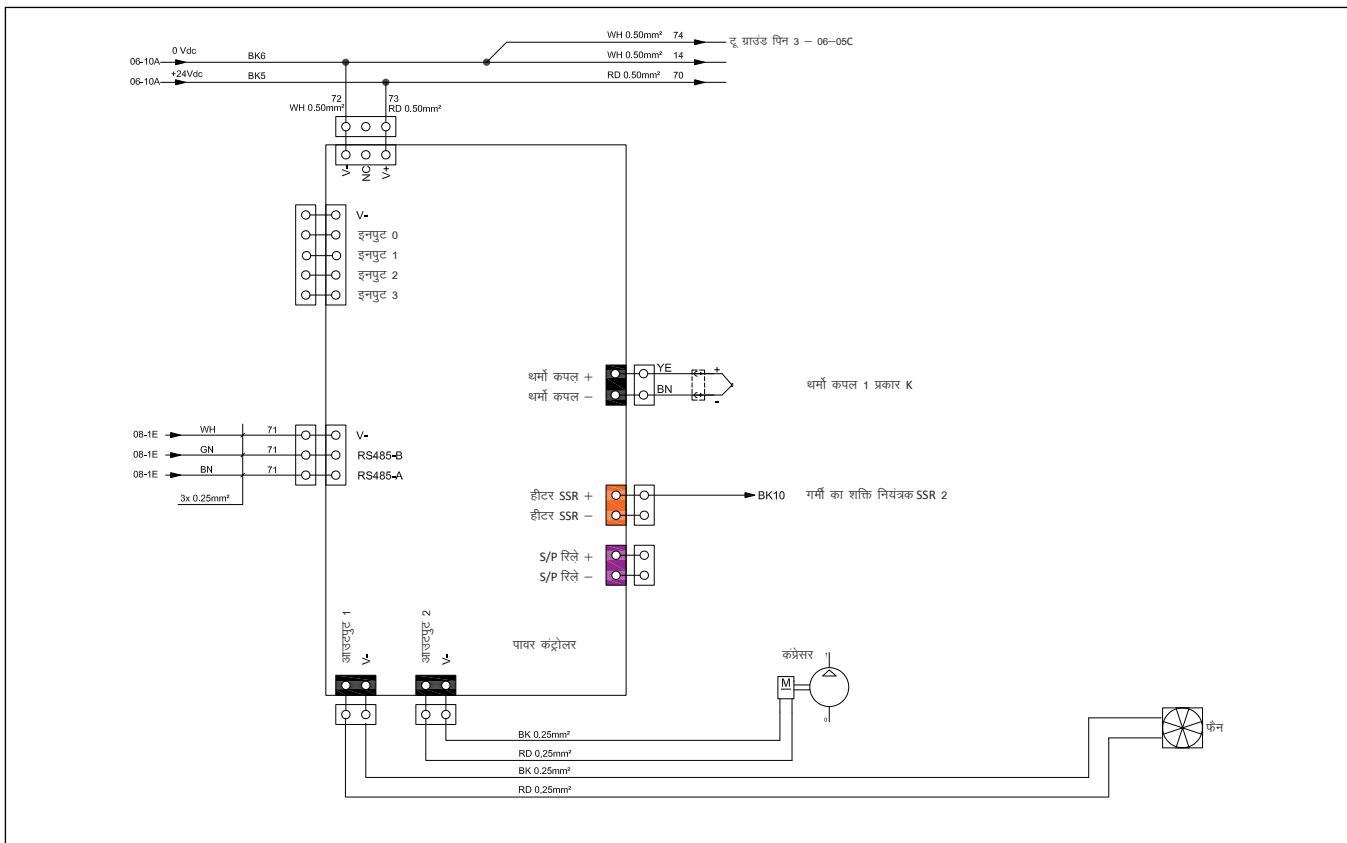
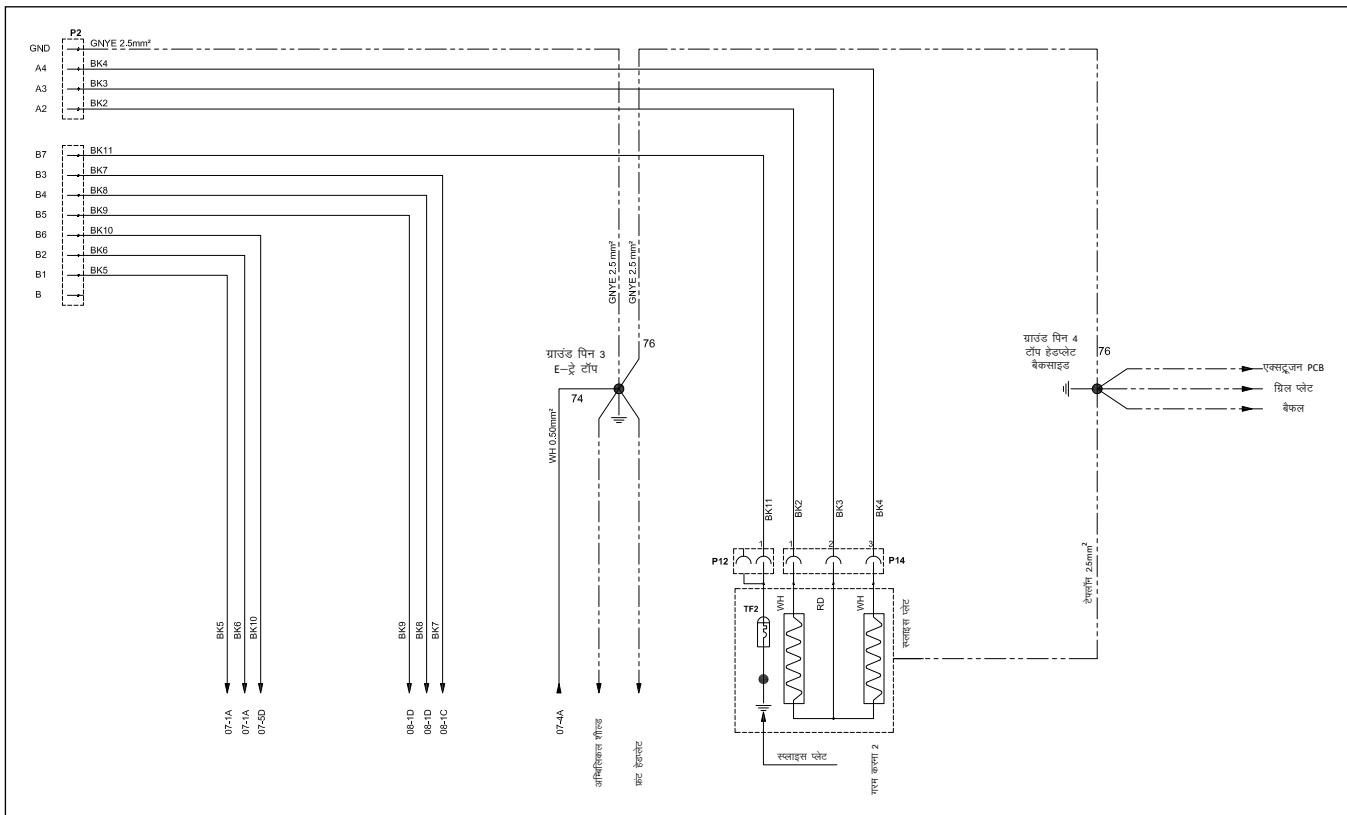
स्कीमेटिक्स

स्कैमैटिक्स लोअर प्रेस 325



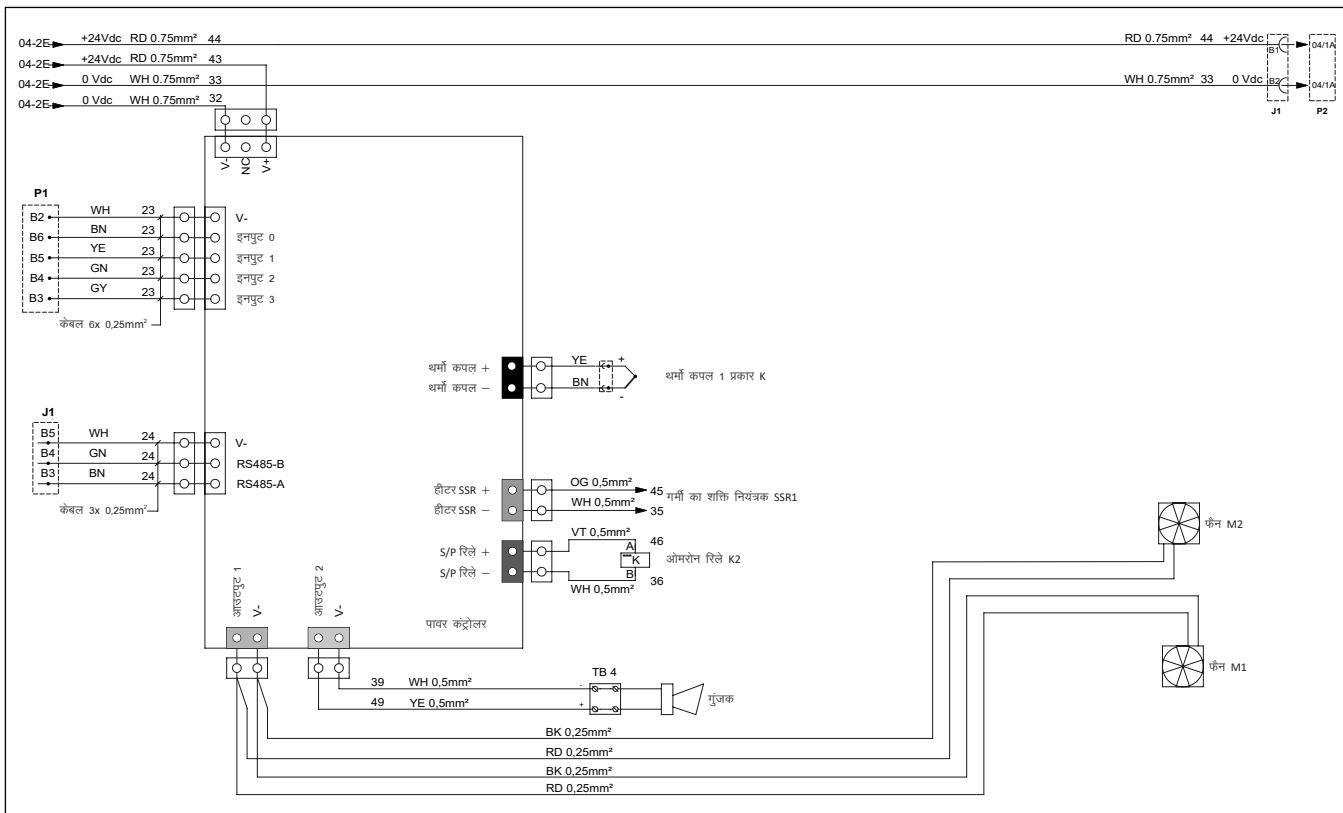
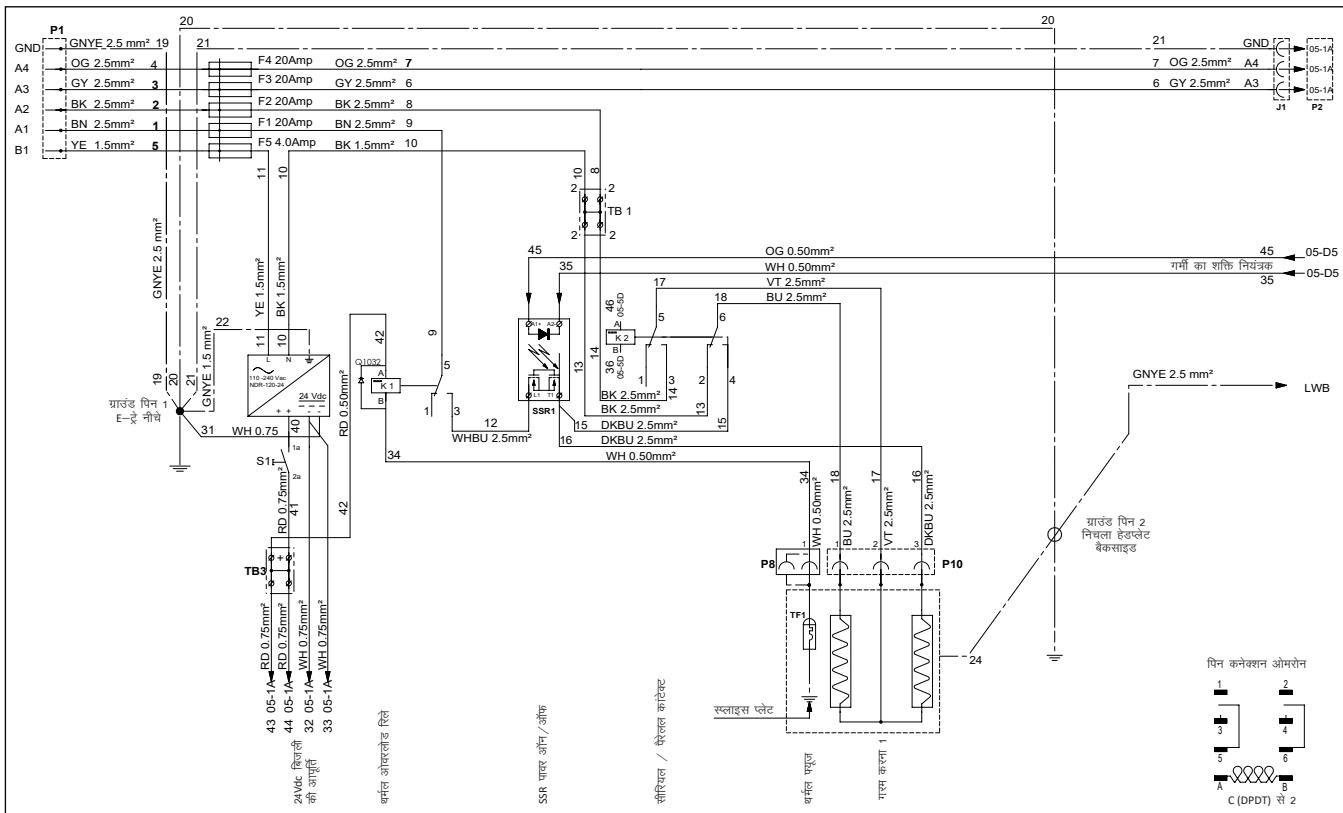
स्क्रीमेटिक्स

स्कैमैटिक्स अपर प्रेस 325



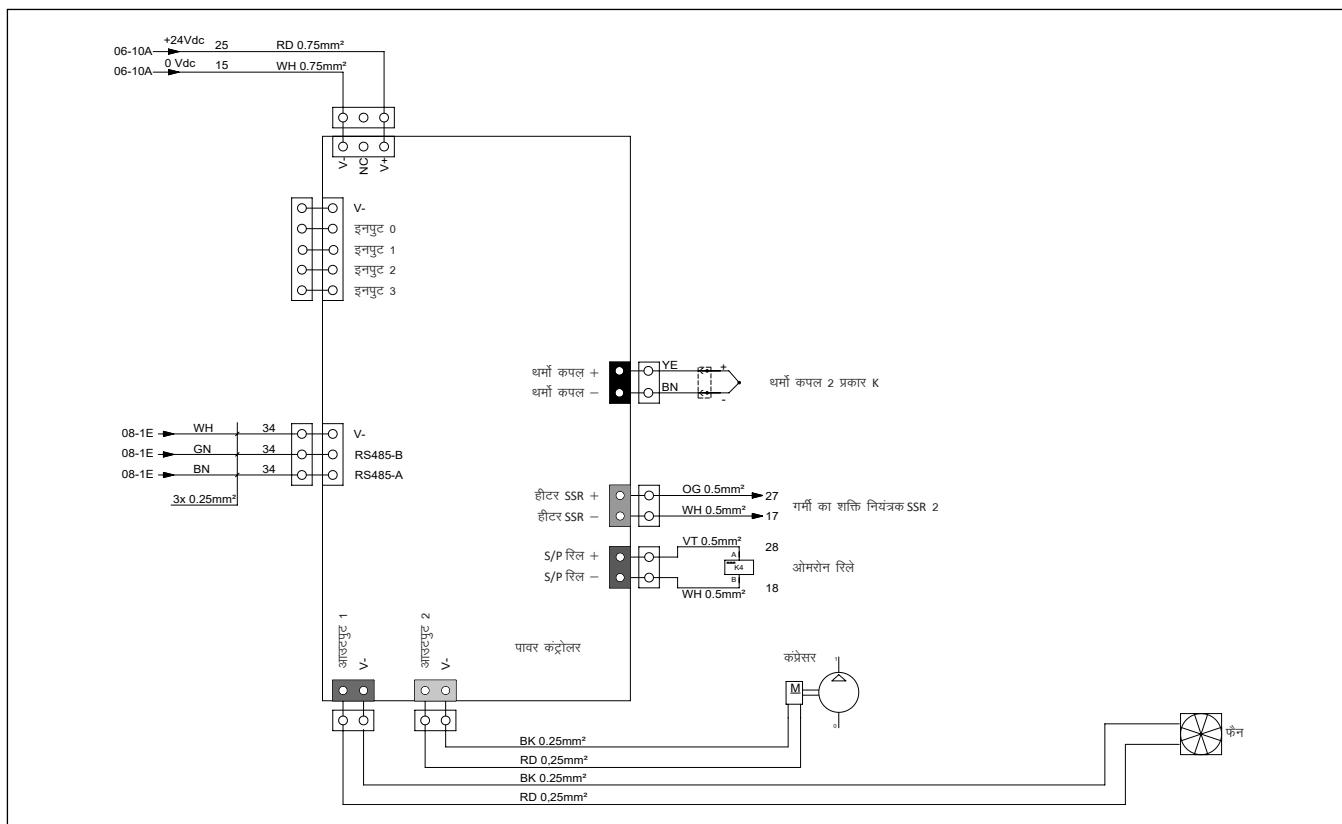
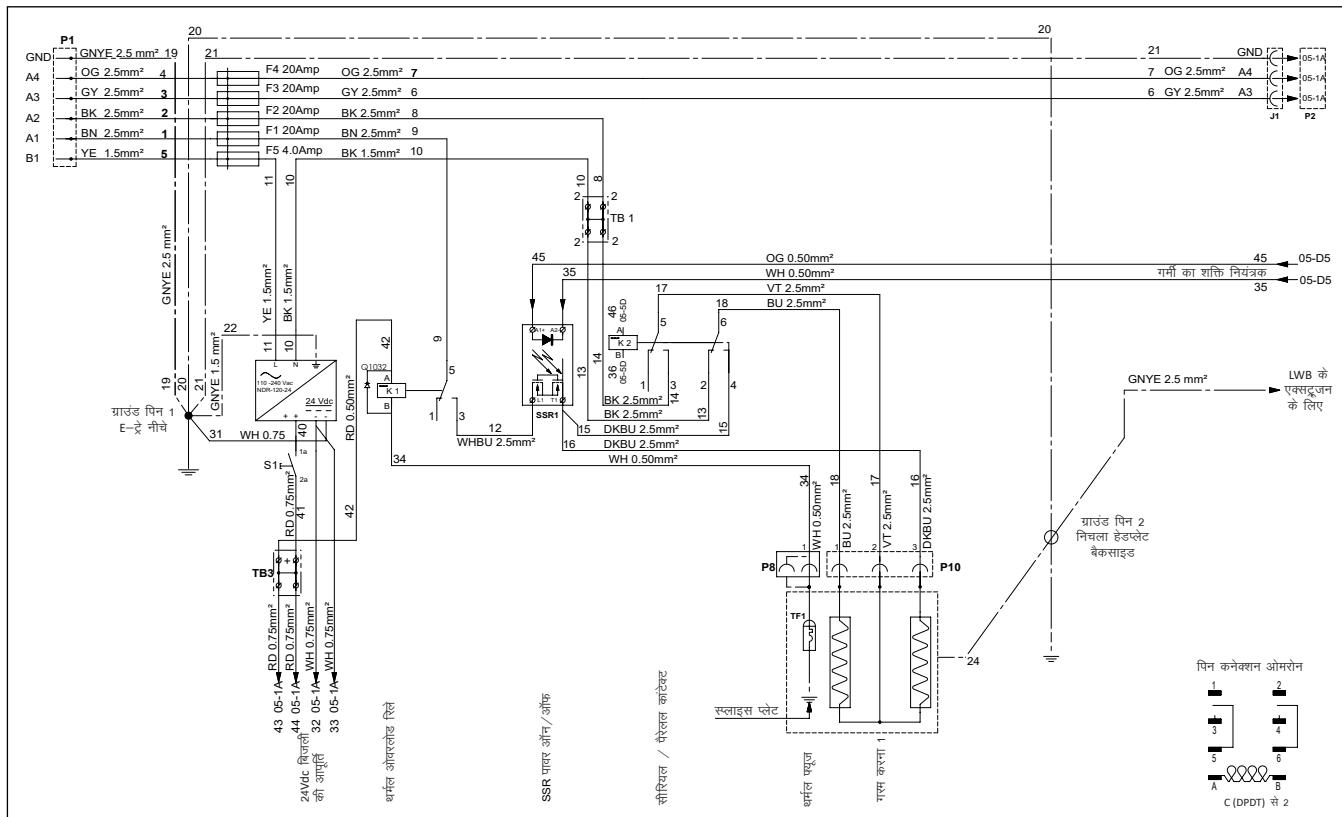
स्कीमेटिक्स

स्कैमैटिक्स लोअर प्रेस 625



स्कैमेटिक्स

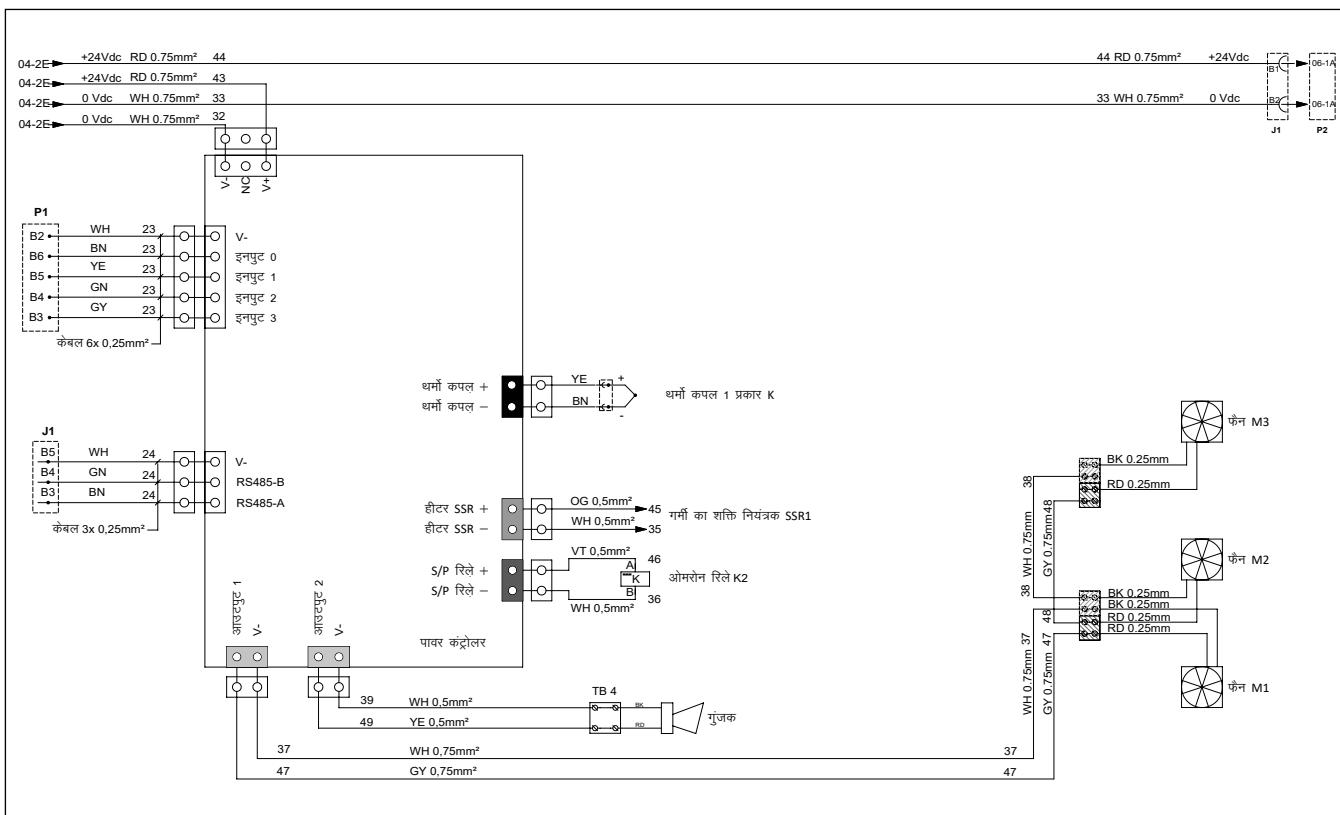
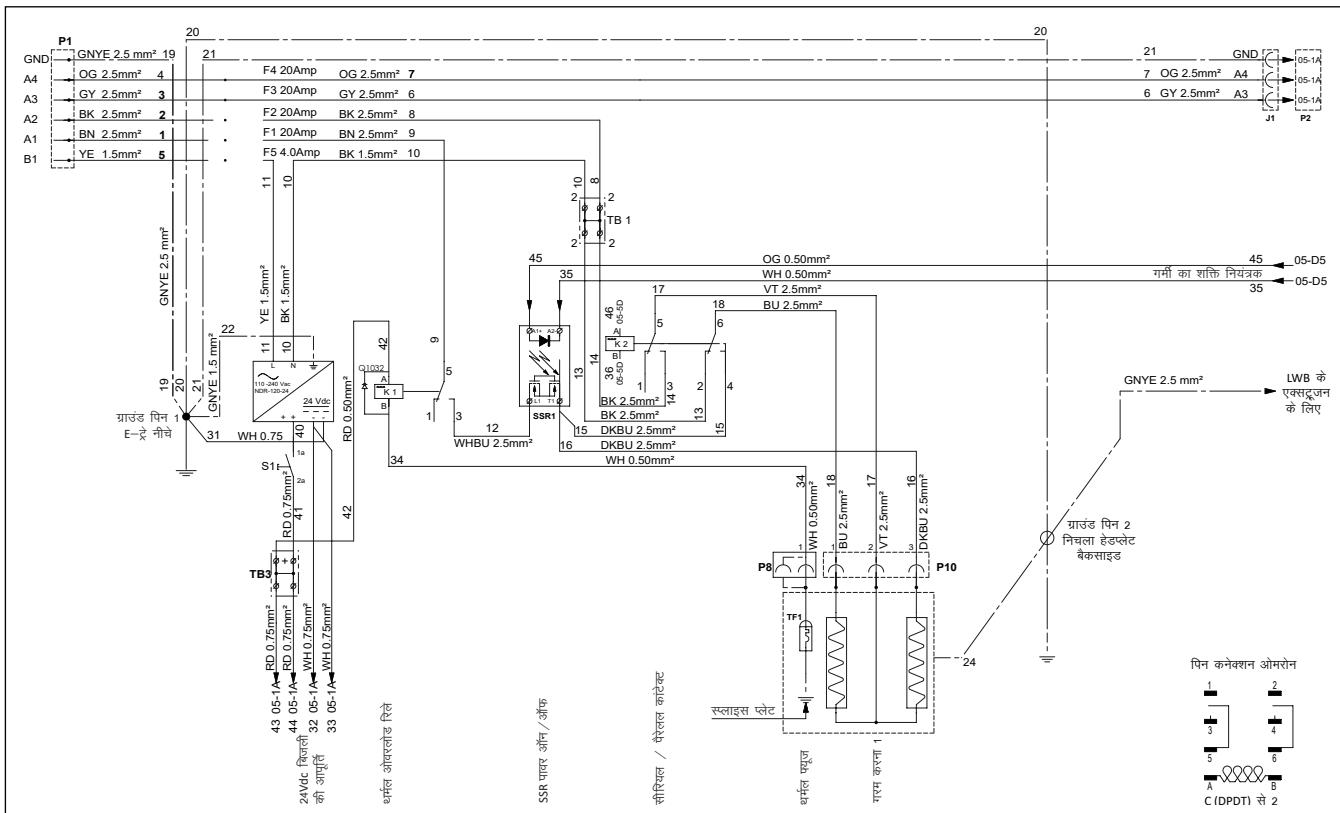
स्कैमेटिक्स अपर प्रेस 625



FLEXCO

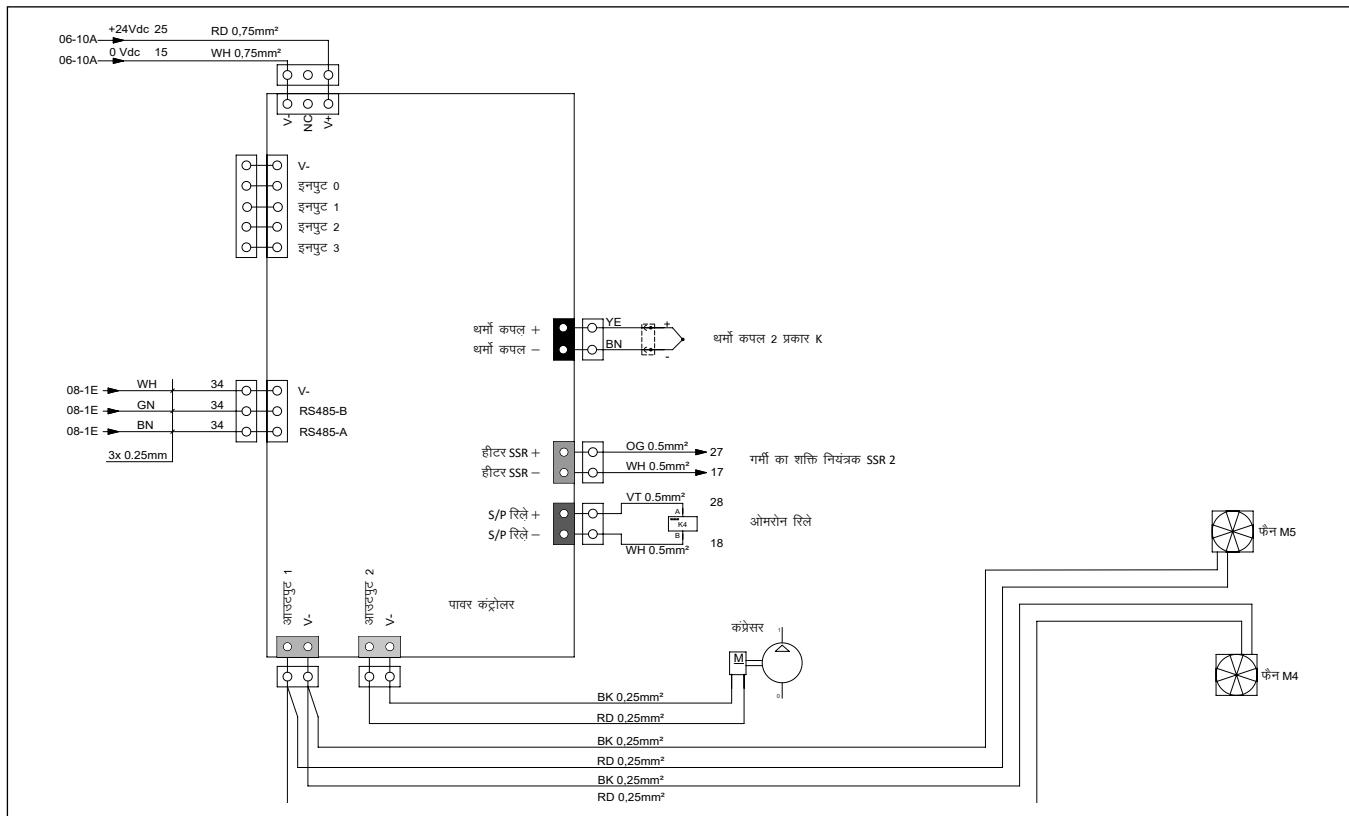
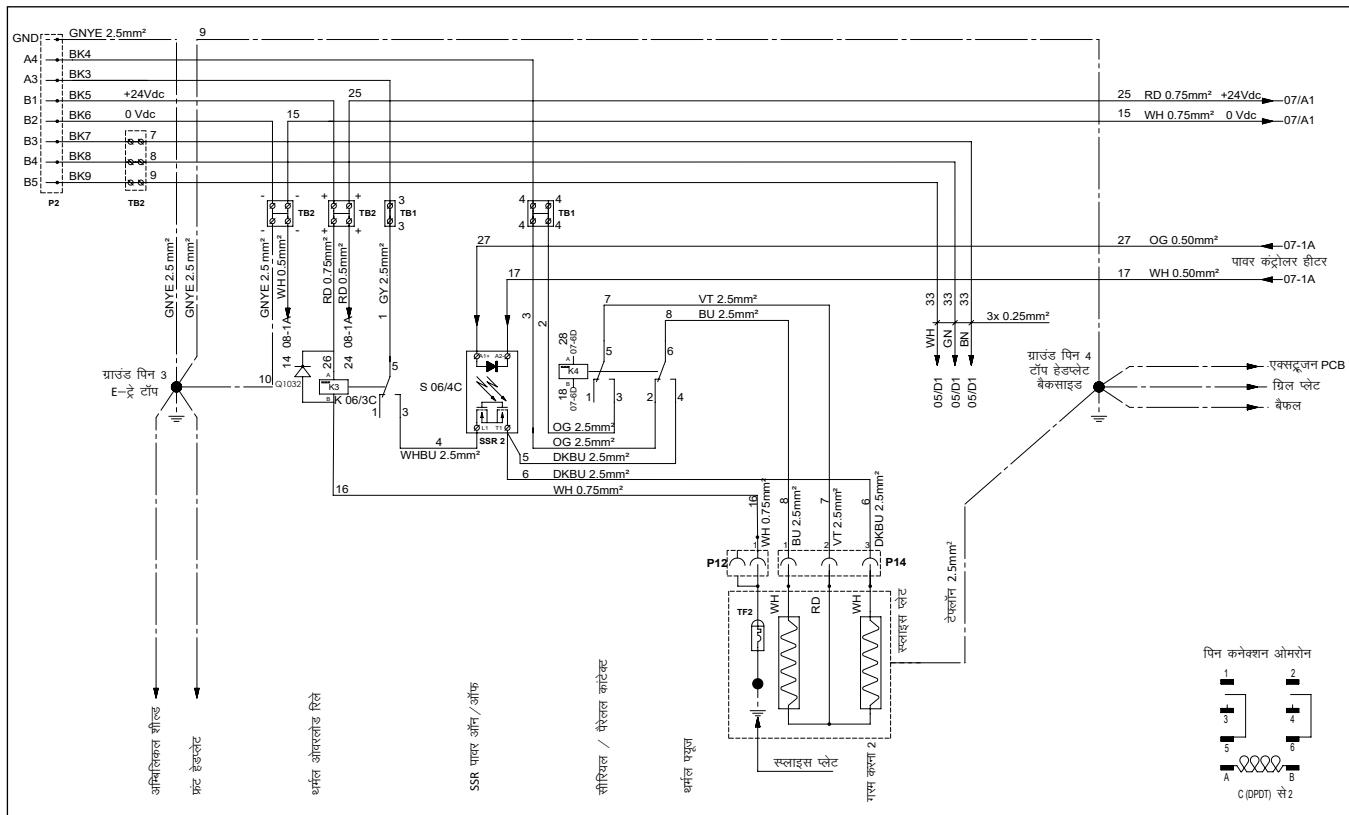
स्कैमेटिक्स

स्कैमेटिक्स लोअर प्रेस 925



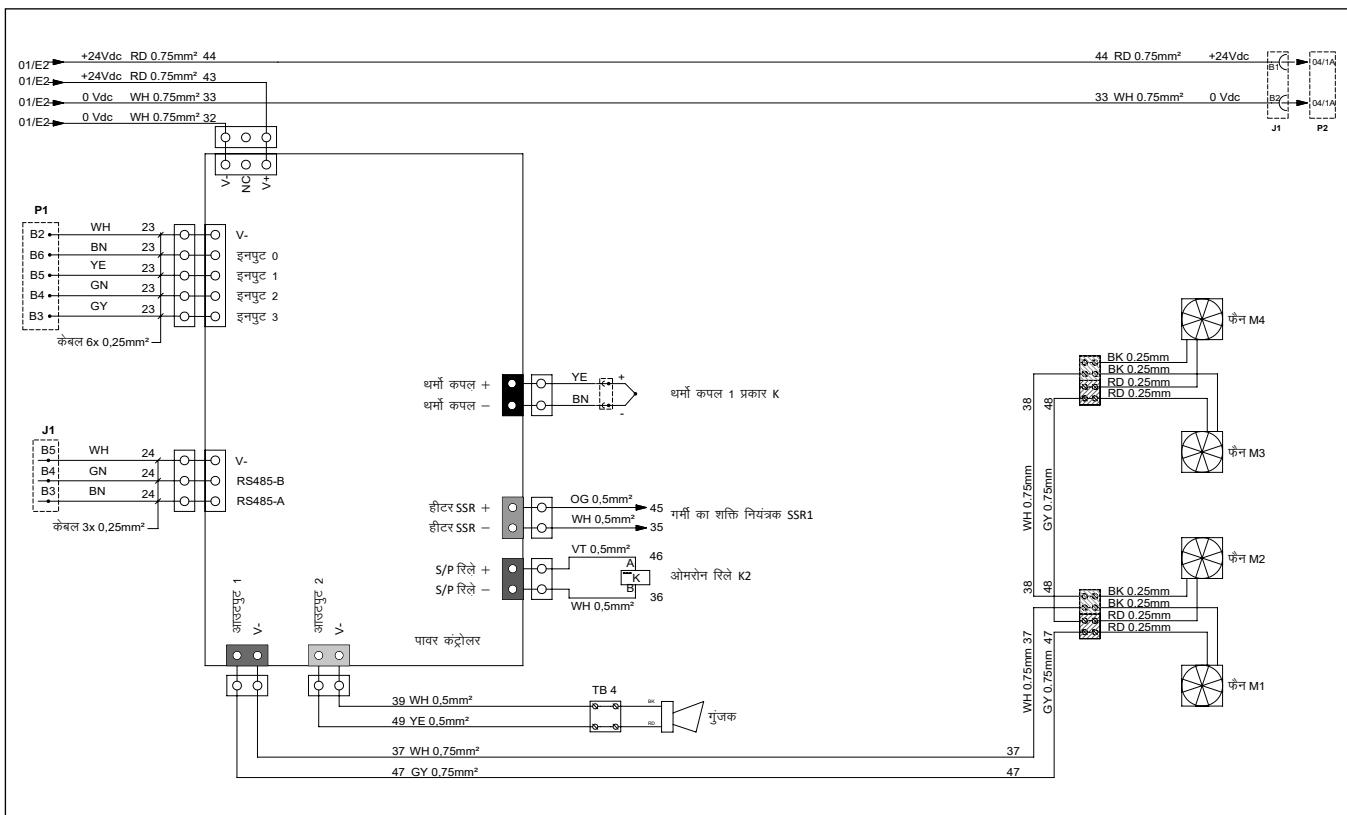
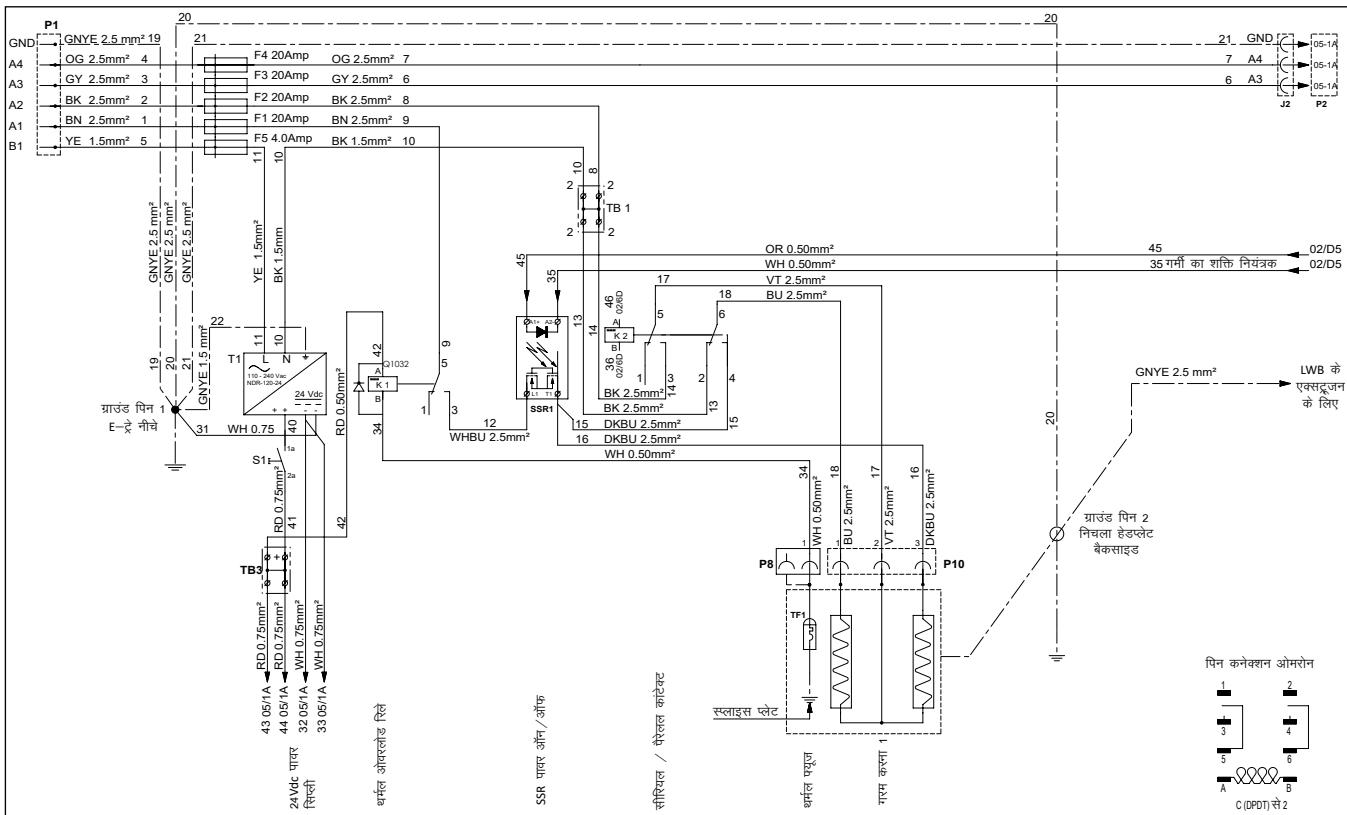
स्कैमेटिक्स

स्कैमेटिक्स अपर प्रेस 925



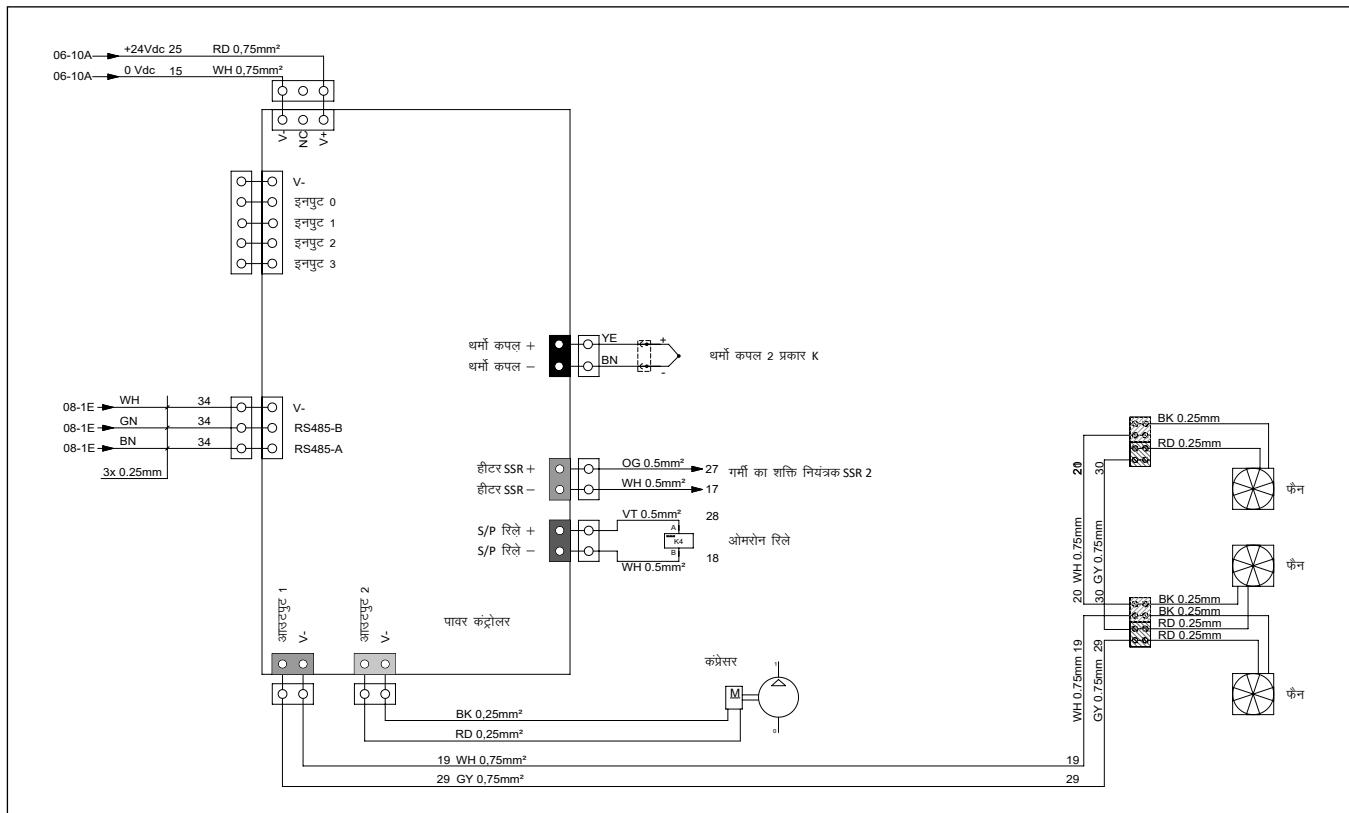
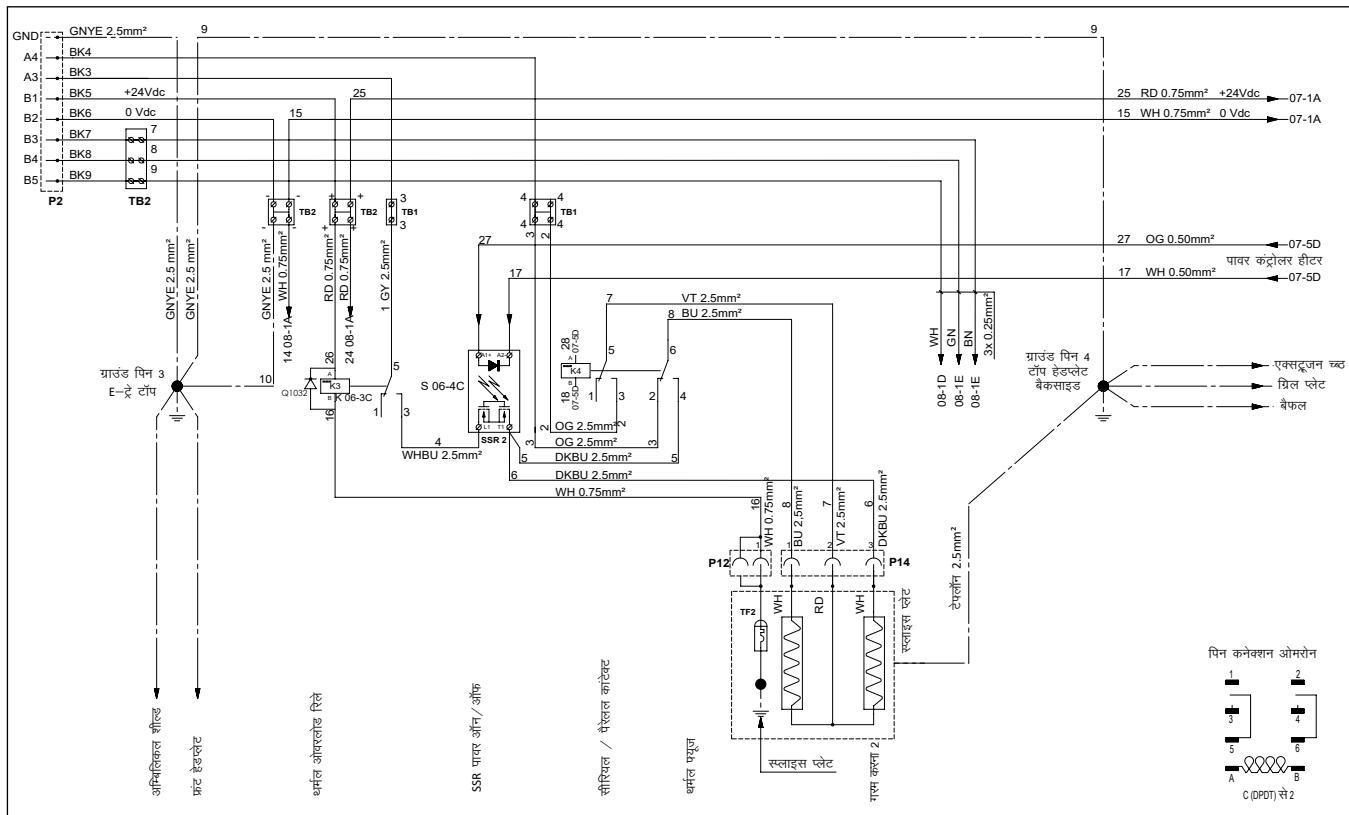
स्कैमेटिक्स

स्कैमेटिक्स लोअर प्रेस 1225



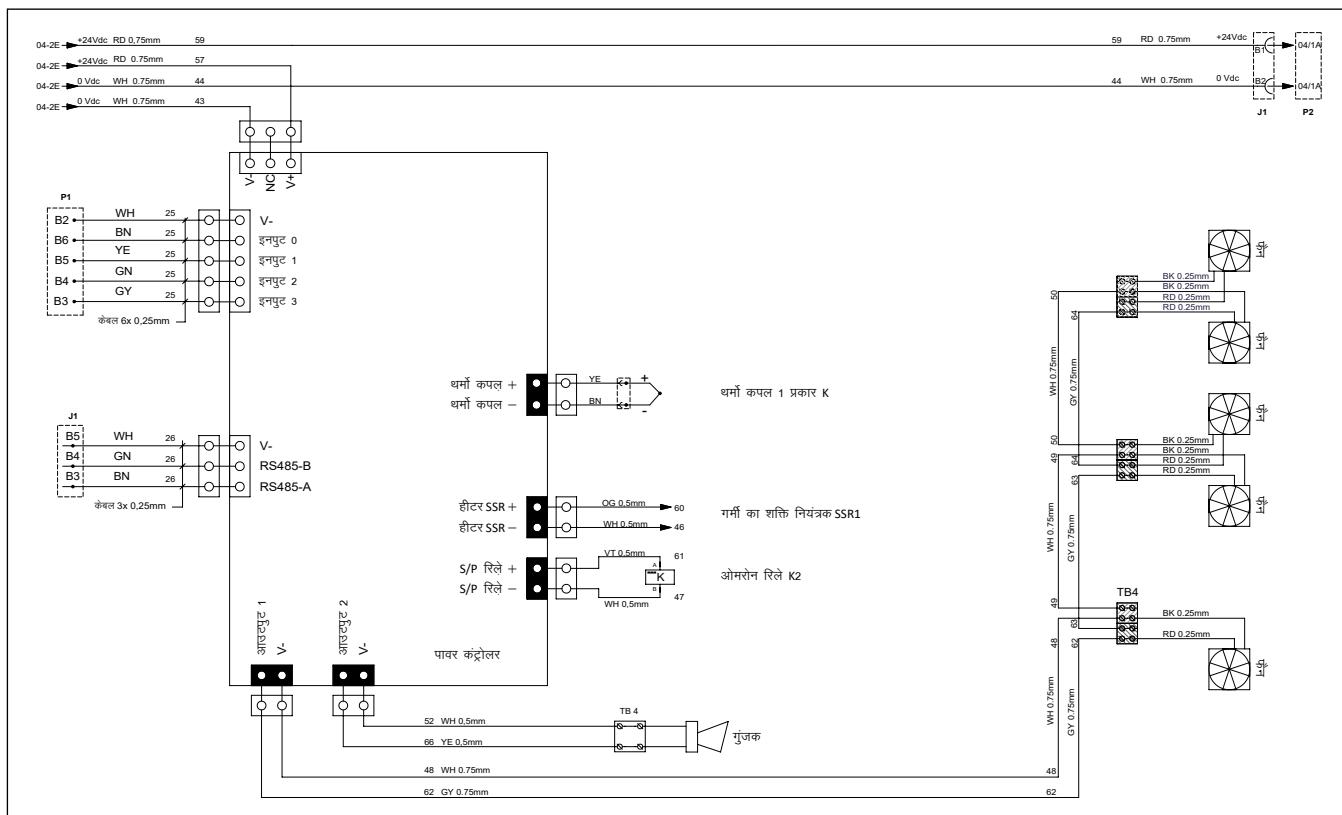
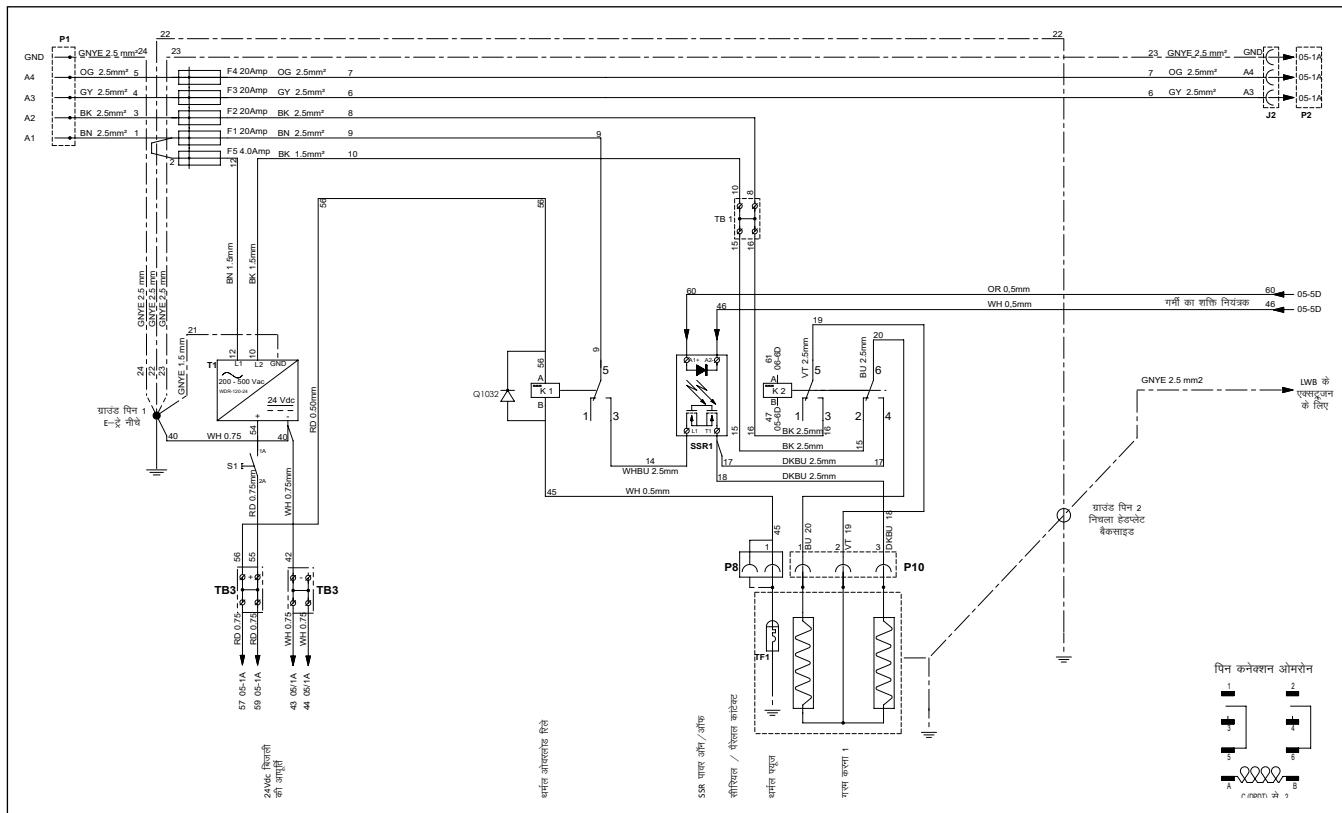
स्कैमेटिक्स

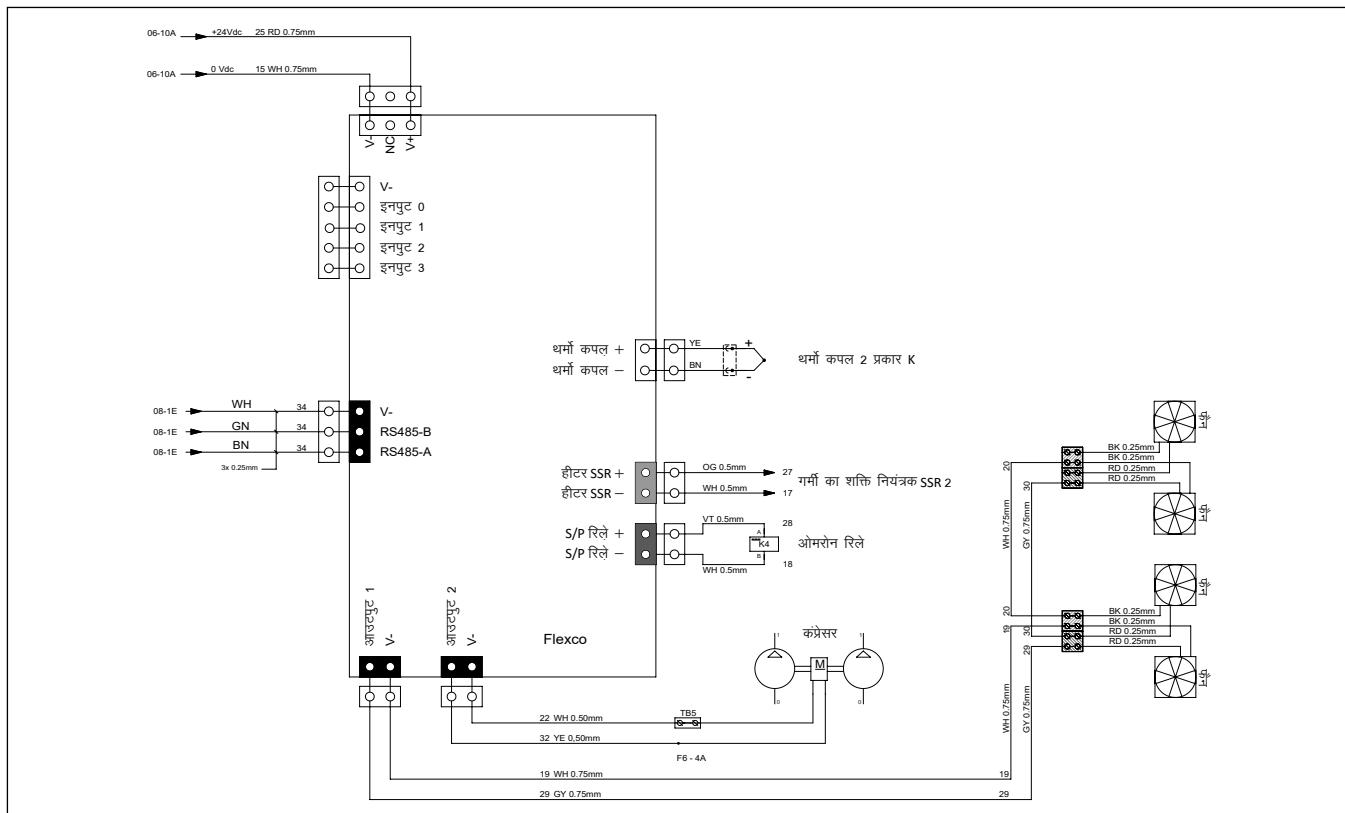
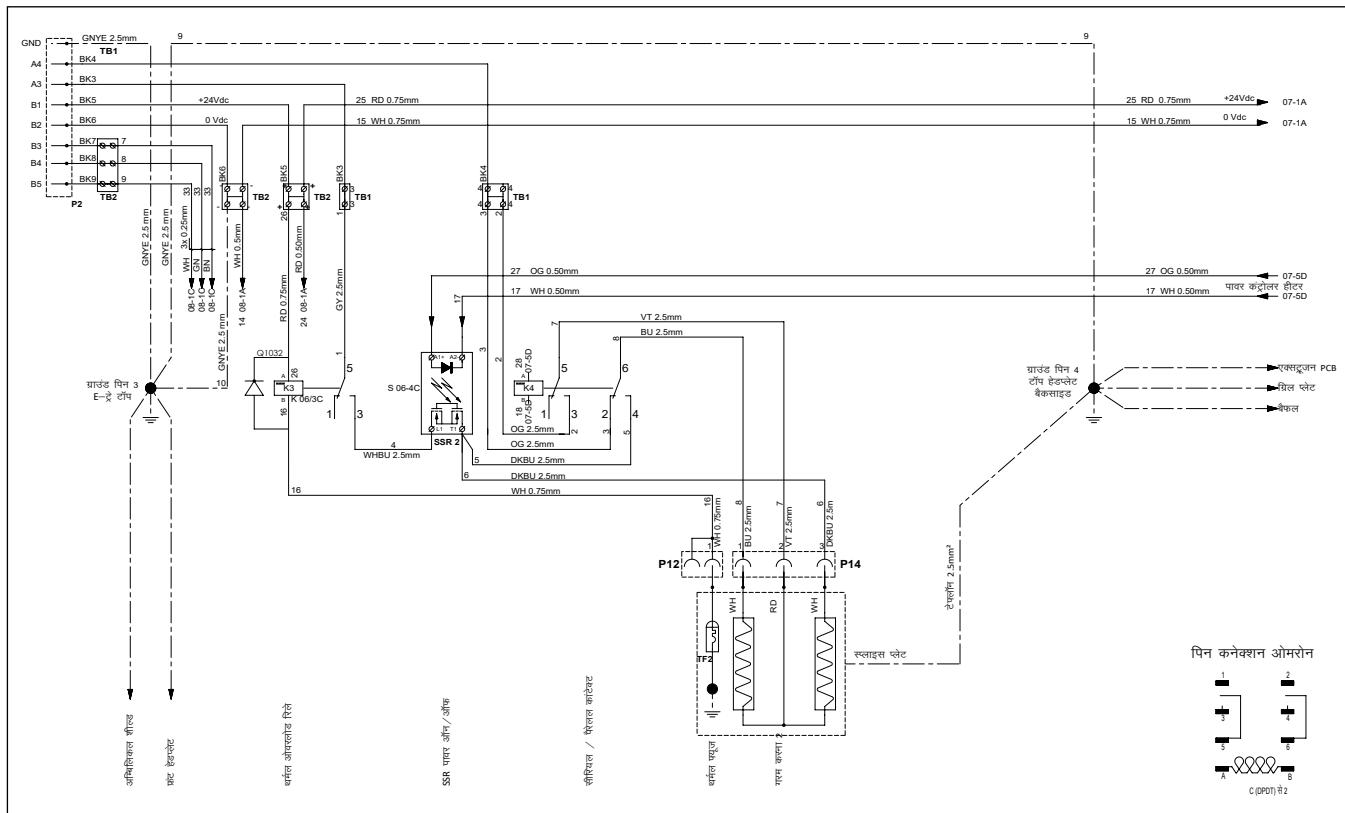
स्कैमेटिक्स अपर प्रेस 1225



स्कैमेटिक्स

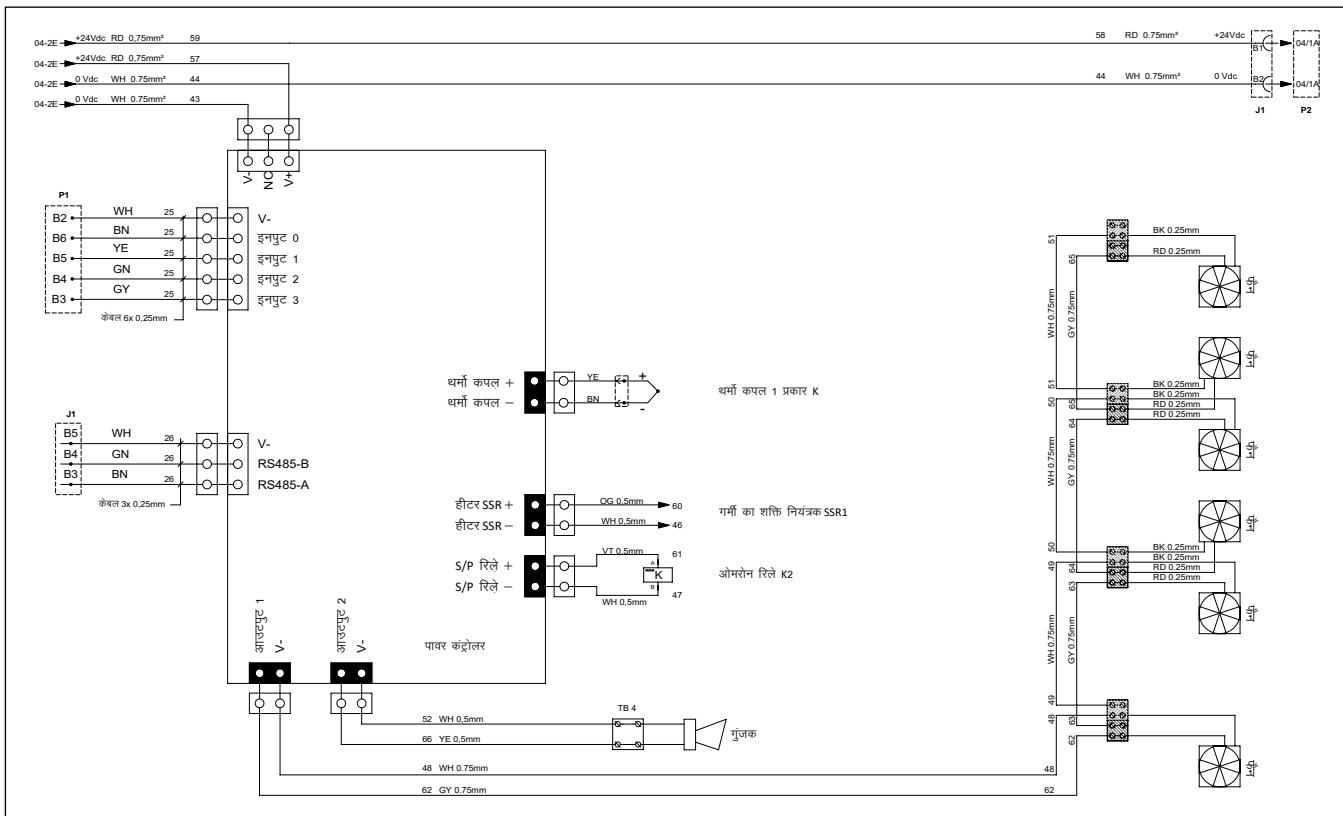
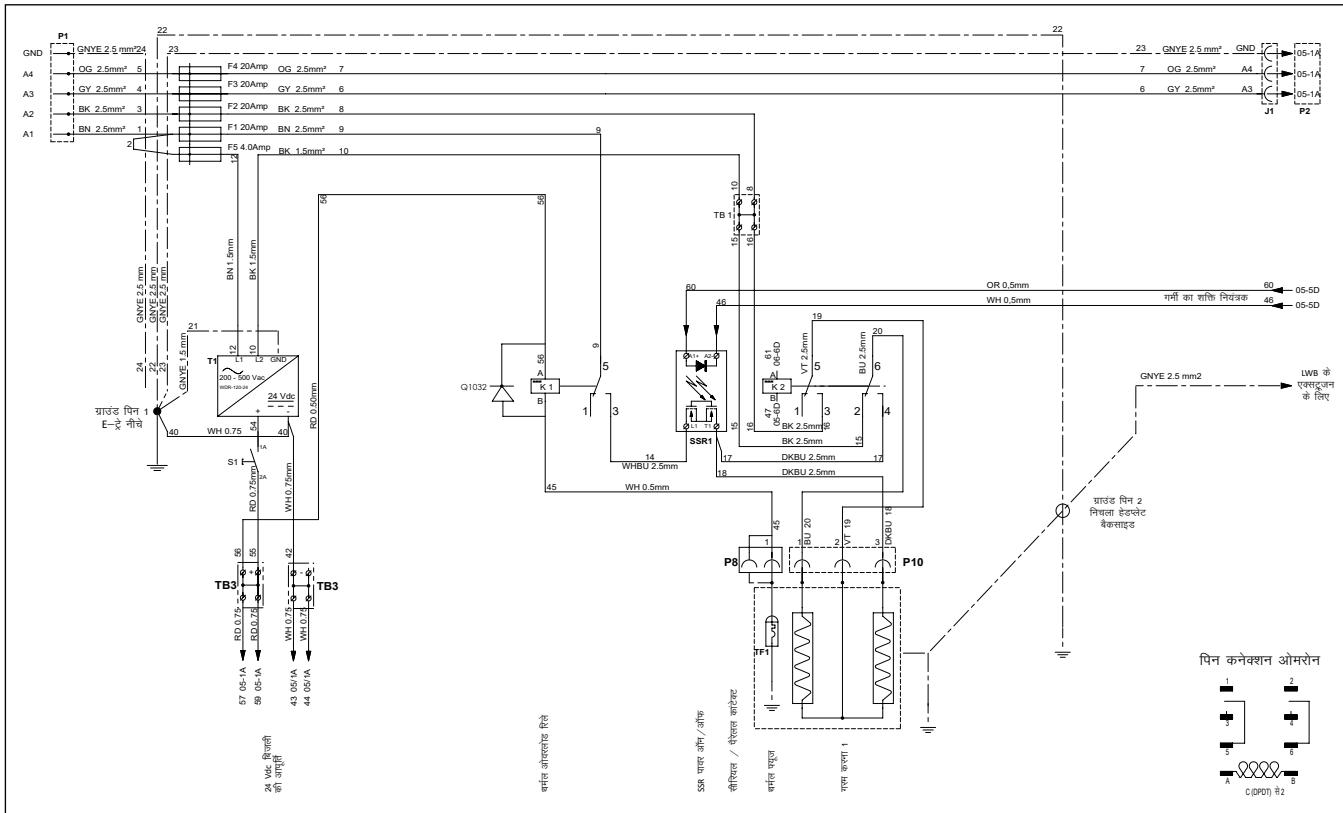
स्कैमेटिक्स लोअर प्रेस 1525





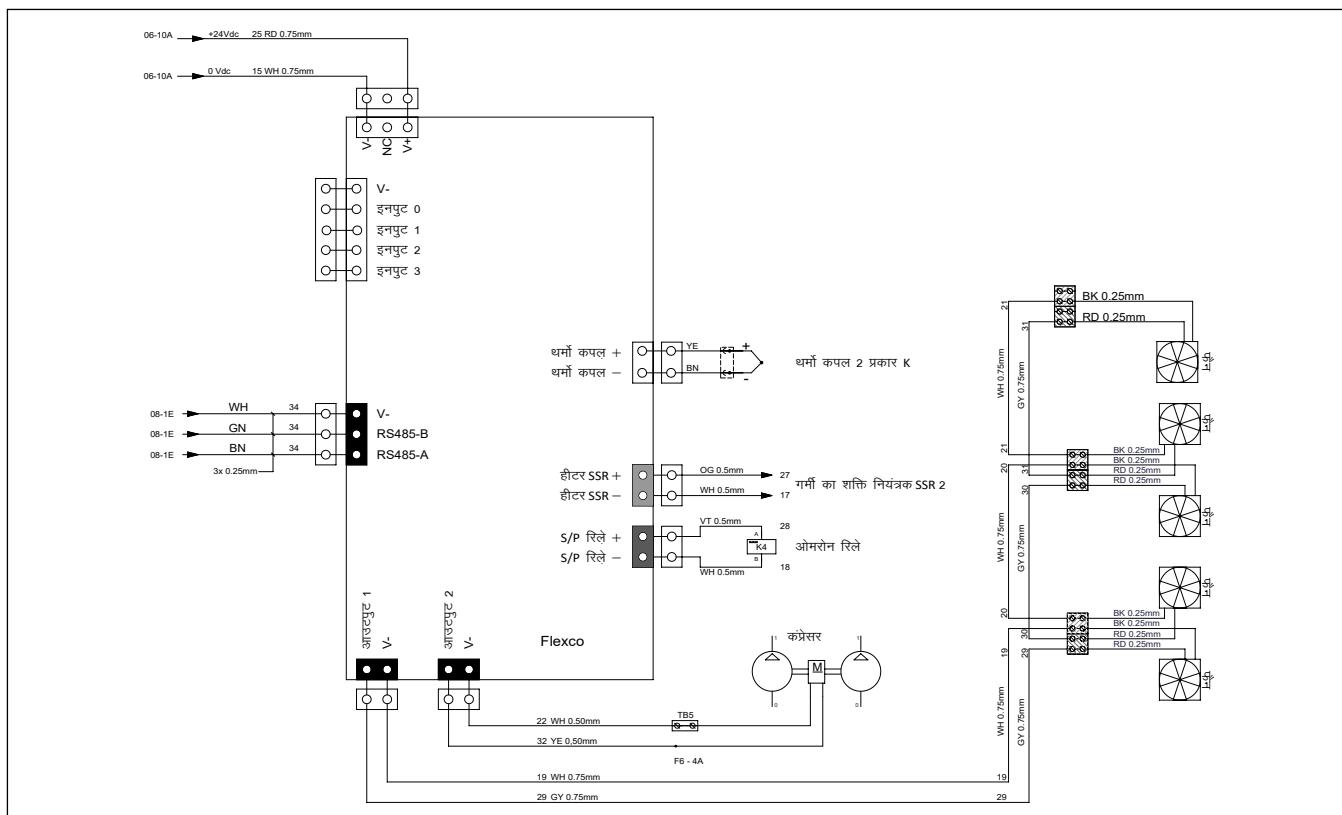
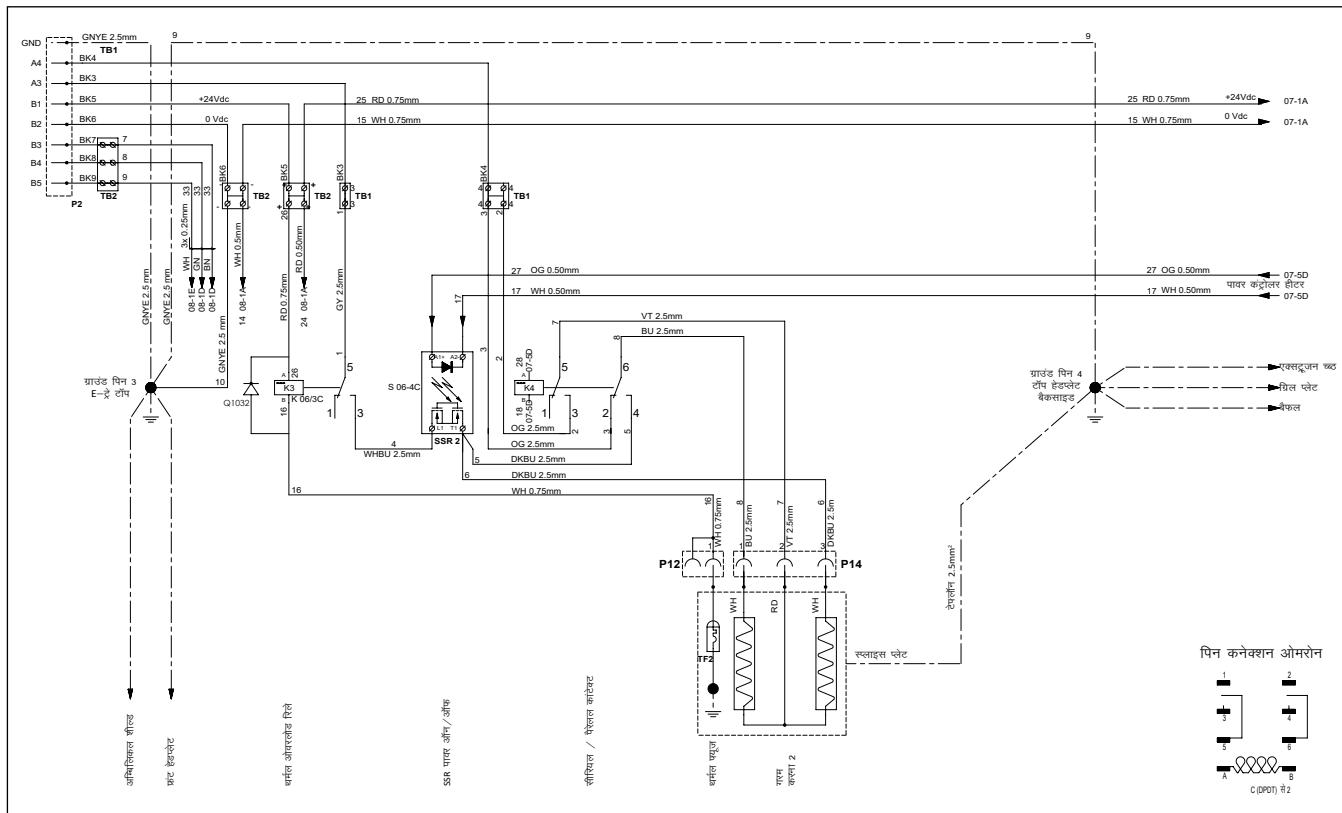
स्क्रीमेटिक्स

स्कैमैटिक्स लोअर प्रेस 1835



स्कैमेटिक्स

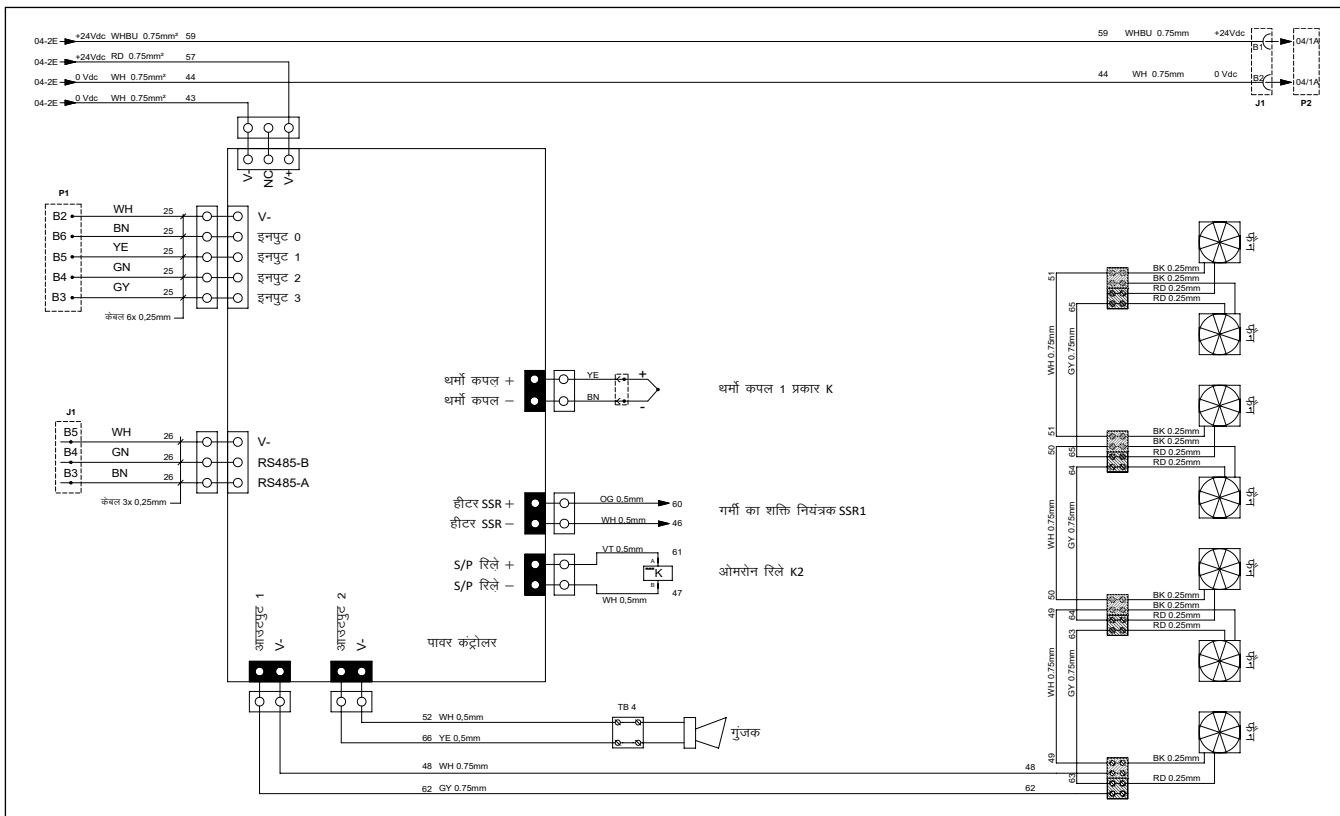
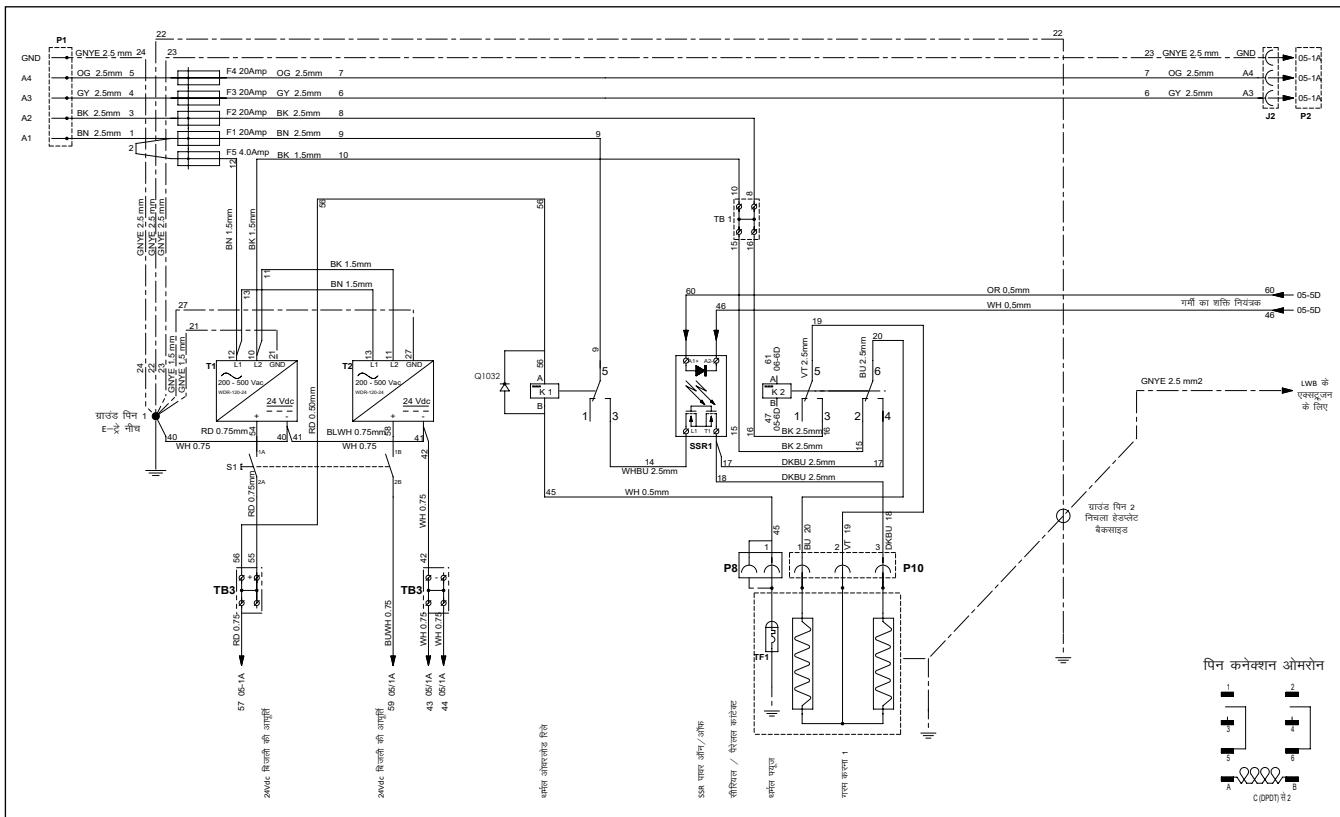
स्कैमेटिक्स अपर प्रेस 1835



FLEXCO

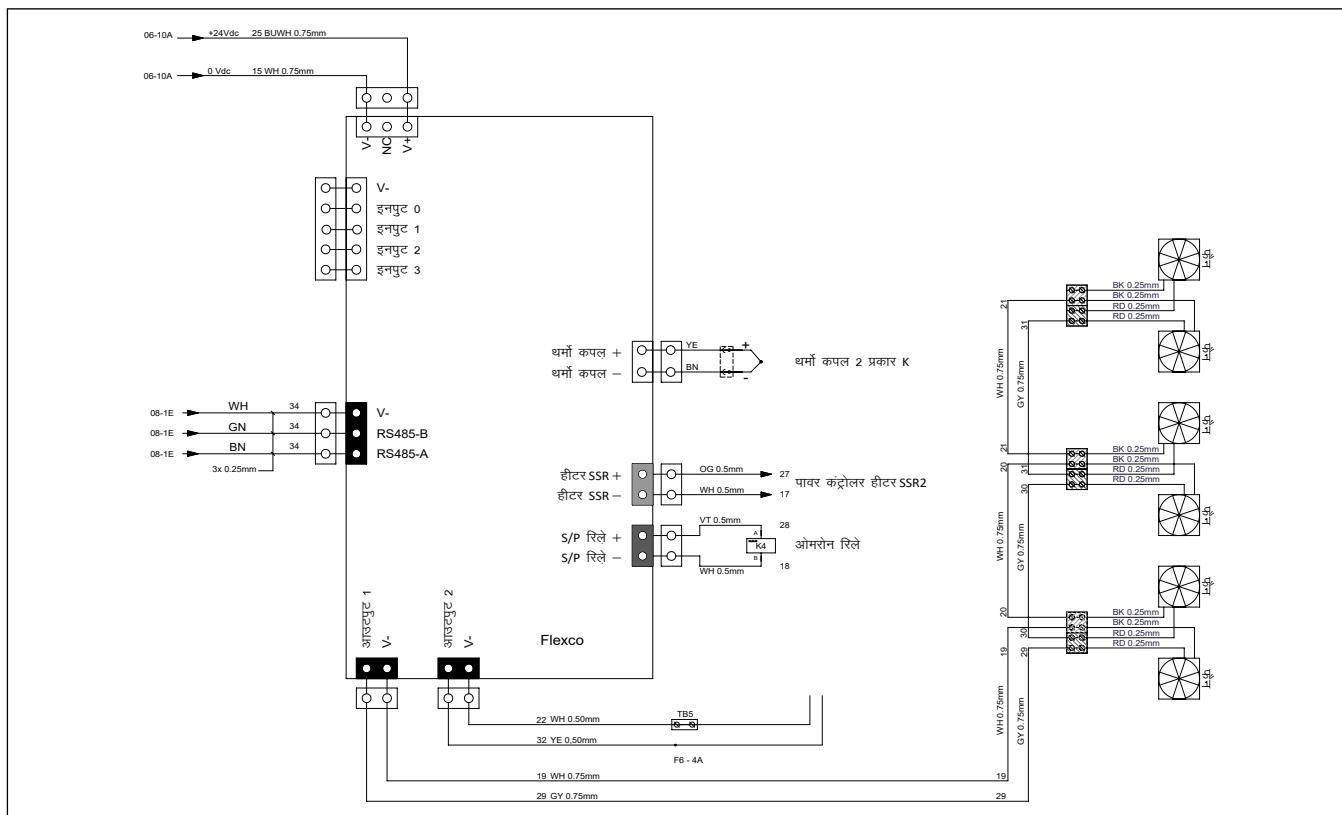
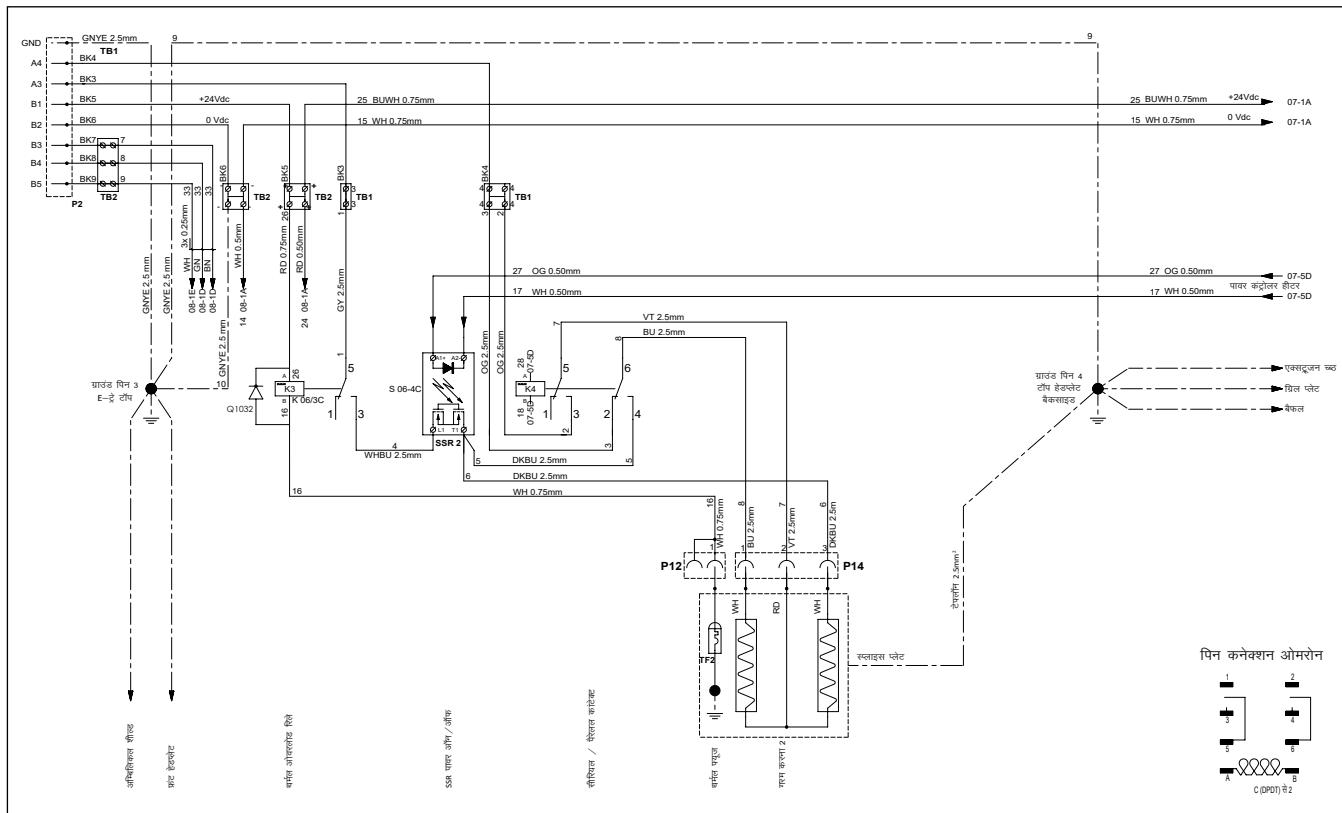
स्क्रीमेटिक्स

स्कैमैटिक्स लोअर प्रेस 2135



स्कैमेटिक्स

स्कैमेटिक्स अपर प्रेस 2135



FLEXCO

निदान

एरो® प्रेस को कुछ संभावित त्रुटियों का पता लगाने के लिए प्रोग्राम किया गया है, जिसके फलस्वरूप स्प्लाइस से ताल्लुक कुछ खराब परिणाम हो सकते हैं या संभवतः प्रेस को नुकसान हो सकता है। दो प्रकार के त्रुटि संदेश प्रदर्शित होंगे रुचतावनी या सवधान। यदि किसी त्रुटि का पता चलता है, तो स्क्रीन पर एक संदेश प्रदर्शित होगा और संदेश का पालन करना अनिवार्य है।

चेतावनी संदेश: ये अधिक गंभीर संभावित प्रेस त्रुटियां हैं। संदेश संभावित निदान, विफलता अधिसूचना और कार्बाई की सलाह देगा जो ऑपरेटर को करनी चाहिए, जैसे कि पावर को डिस्कनेक्ट करना। बिजली बंद होने तक लगातार चेतावनी की वीप सुनाई देती है। प्रेस का संचालन जारी रखना संभव नहीं है, क्योंकि निरंतर उपयोग से और अधिक गंभीर समस्या उत्पन्न हो जाएगी। अपने स्थानीय थसमगबव ग्राहक सेवा से संपर्क करके प्रेस की मरम्मत की व्यवस्था करना आवश्यक कार्बाई है।

सवधान का संदेश: ये संदेश संभावित प्रेस के दुरुपयोग या असामान्य गतिविधि के विषय में ऑपरेटर को सचेत करेंगे। संदेश संभावित निदान, विफलता की अधिसूचना और ऑपरेटर क्या कार्बाई कर सकता है, इसकी सलाह देगा, जैसे, प्रेस कनेक्टर बोल्ट की जांच करें। एक चेतावनी वीप निरंतर बजती रहेगी, जिसे हरा स्टार्ट बटन दबाकर बंद किया जा सकता है। ऑपरेटर सवधान के साथ प्रेस का संचालन जारी रख सकता है यह हालांकि, स्प्लाइस के परिणाम भिन्न हो सकते हैं। यदि इस स्थिति में प्रेस का उपयोग किया जाता है और समस्या अधिक गंभीर हो जाती है, तो प्रेस एक चेतावनी संदेश प्रदर्शित करेगी। समस्या के आधार पर, आपके स्थानीय थसमगबव ग्राहक सेवा से संपर्क करके प्रेस की मरम्मत की व्यवस्था करना एक संभावित कार्बाई हो सकती है।

चेतावनी का उदाहरण:-

संभावित त्रुटि की चेतावनी: शीर्ष ताप नुस्खे के अधिकतम तापमान से अधिक है

प्रदर्शित संदेश	शब्द और LED अलार्म	कार्यवाही
चेतावनी ##	तेज वीप	मरम्मत के समन्वय के लिए स्थानीय Flexco ग्राहक सेवा से संपर्क करें।
प्रक्रिया रोकी गई	कोई वीपर रीसेट नहीं	
अप्रत्याशित गर्मी	LED लाल है	
डिस्कनेक्ट पावर		

सवधान का उदाहरण:-

भावित सवधान की त्रुटि: प्रेस आवश्यक समय में नुस्खे के अनुसार दिए हुए अधिकतम दबाव तक नहीं पहुंचती है

प्रदर्शित संदेश	शब्द और LED अलार्म	कार्यवाही
सवधान ##	धीमी वीप	वीप रोकने के लिए हरा स्टार्ट बटन दबाएं। यह सुनिश्चित करने के लिए जांचें कि सभी 4 प्रेस कनेक्टर बोल्ट सुरक्षित रूप से लगे हुए हैं। फिर स्प्लाइस प्रक्रिया जारी रखने के लिए हरे रंग का स्टार्ट बटन दबाएं।
संसाधित रोका गया	LED धीमी है	
क्या क्लैंप बोल्ट टाइट करें हैं?		
क्या प्रक्रिया शुरू करें?		

H

रखरखाव

H1

निरीक्षण के आइटम

निरीक्षण का कार्य	हर साइकिल	हर 100 साइकिल	हर 1000 साइकिल
प्रेस के कनेक्टर बोल्ट की स्थिति का निरीक्षण करें और यदि इसकी स्थिति खराब हो तो बदलें।			X
प्लेटन की स्थिति का निरीक्षण करें और आवश्यकतानुसार साफ करें (G2) या बदलें।	X		
इस्तेमाल के कारण कमज़ोर पड़ने के किसी भी लक्षण के लिए एक्सट्रॉजन और हेड प्लेट का निरीक्षण करें।		X	
आर्क और लगातार प्रयोग से उत्पन्न संकेतों के लिए पावर करें। कर्टर पिन का निरीक्षण करें।			X

H2

प्लेटन्स को कैसे साफ करें

ऊपर और नीचे के प्लेटन्स को साफ करने के लिए, एक साफ कपड़े पर सर्व-उद्देश्यीय क्लीनर डाल कर प्लेटन्स को पोंछ लें। अधिक सफाई की आवश्यकता वाले क्षेत्र के लिए एक नायलॉन घर्षण पैड का उपयोग करें।

H3

अतिरिक्त कलपुजों की सूची

आइटम कोड	आदेश संख्या	विवरण
08650	ऐरो-कंप्रेसर-छोटा	कंप्रेसर 325-1225
08645	ऐरो-कंप्रेसर-बड़ा	कंप्रेसर 1525-2135
08604	अमीगो-फ्रिक्शन-टेप-33X25	वर्लैप बार्स के लिए टेप
09262	बोल्ट-वर्लैप-टॉगल-ऐरो-G3	प्रेस कनेक्टर के बोल्ट
09342	जट-सबएसरी-ऐरो-G3	थर्मोकपल
09341	केबल-अभिलिकल-ऐरो-G3	शीर्ष बीम की अभिलिकल पावर केबल
09343	फ्यूज-एसरी-थर्मल-ऐरो-G3	थर्मोयुगल
09351	फ्यूज-एसरी-सेरम-FL-0326020-MSP	मेन पावर फ्यूज 325-1225
09374	कार्टिज-फ्यूज-F-20A-RS-3375256	मेन पावर फ्यूज 1525-2135
08700	ऐरो-फ्यूज-सिरेमिक-4A	पावर सप्लाई फ्यूज / लार्ज कंप्रेसर फ्यूज 1525-2135

अन्य भागों की आवश्यकता होने पर थसमगबव की ग्राहक सेवा से संपर्क करें: www.flexco.com

FLEXCO

WEEE

Flexco WEEE के अनुपालन को बहुत गंभीरता से लेता है। इस उपकरण का उद्देश्य निकट भविष्य में मरम्मत योग्य होना है। यदि उत्पाद के निपटान की आवश्यकता है, तो Flexco यूरोप से 011-49-7428-9406-0 पर संपर्क करें या Flexco UK से 011-44-1274-600-942 पर संपर्क करें।

EU संघ के अनुरूपता की घोषणा

उत्पाद: ऐरो स्प्लाइस प्रेस

निर्माता: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1995 ओक इंडस्ट्रियल डॉ. NE
ग्रैंड रैपिड्स, मिशिगन 49505

यूरोपीय कार्यालय: Flexco Europe
लीडिंगर स्ट्रैसे 40-42
D&72348, रोसेनफेल्ड जर्मनी
टेलीफोन 49-7428-9406-0

अनुरूपता की यह घोषणा निर्माता की एकमात्र जिम्मेदारी के तहत जारी की जाती है।

इस घोषणा का उद्देश्य:



ऐरो स्प्लाइस के प्रेस मॉडल्स—
325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135
अन्य रंग लागू होते हैं

ऊपर वर्णित घोषणा का उद्देश्य प्रासंगिक संघ सामंजस्य कानून (यूनियन हॉर्मोनिजातिओं लेजिस्लेशन) के अनुरूप है।

यूरोपीय निर्देशों के अनुरूप:

2006/42/EC

मशीनरी निर्देश

2014/30/EU

विद्युतचुंबकीय संगतता निर्देश (इलेक्ट्रोमैग्नेटिक कम्पैटिबिलिटी डायरेक्ट्व)

2011/95/EU

RoHS निर्देश - 2011/65/EU और 2015/863/EU के निर्देश के अनुसार संशोधित

सामंजस्यपूर्ण मानकों और तकनीकी विशिष्टताओं को लागू किया गया:

ISO 12100:2010

मशीनरी की सुरक्षा—डिजाइन के लिए सामान्य सिद्धांत—जोखिम मूल्यांकन और जोखिम में कमी लाना

IEC 60204-1:2005/A1:2008

मशीनरी की सुरक्षा—मशीनों के विद्युत उपकरण—भाग 1

IEC 61000-6-2:2005

विद्युतचुंबकीय संगतता (EMC) — भाग 6-2: सामान्य मानक — औद्योगिक वातावरण के लिए प्रतिरक्षा

IEC 61000-6-4:2011

विद्युतचुंबकीय संगतता (EMC) — भाग 6-4: सामान्य मानक — औद्योगिक वातावरण के लिए उत्सर्जन मानक

IEC 61000-3-2:2014

विद्युत चुम्बकीय संगतता (EMC)—भाग 3-2: हार्मोनिक वर्तमान उत्सर्जन के लिए सीमाएं—सीमाएं (उपकरण इनपुट वर्तमान ≤ 16 A प्रति चरण)

IEC 61000-3-3:2013

इलेक्ट्रोमैग्नेटिक कम्पैटिबिलिटी (EMC)—भाग 3-3: रेटेड करंट ≤ 16 A प्रति फेज वाले उपकरणों के लिए सार्वजनिक लो—वोल्टेज स्प्लाई सिस्टम में वोल्टेज में बदलाव, वोल्टेज में उत्तार—चढ़ाव और डिजिलिहाट की सीमा और सर्वांग नहीं।

EN 50581:2012

खतरनाक पदार्थों के प्रतिबंध के संबंध में विद्युत और इलेक्ट्रॉनिक उत्पादों के मूल्यांकन के लिए तकनीकी दस्तावेज।

◆-- संदर्भ मानक

के लिए और की ओर से हस्ताक्षर किए गए:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Thomas S. Wojek, Executive VP & COO

February 21, 2020

दिनांक

New Door No. 51 • Anna Salai, Nagalkeni • Pammal Village • Chennai - 600 044 • Tamil Nadu • India
Tel: +91-44-4856-6762 • E-mail: info.india@flexco.com

अन्य Flexco स्थानों और उत्पादों के लिए www.flexco.com पर जाएं।

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 11/11/20. For reorder: W1205 hiIN

