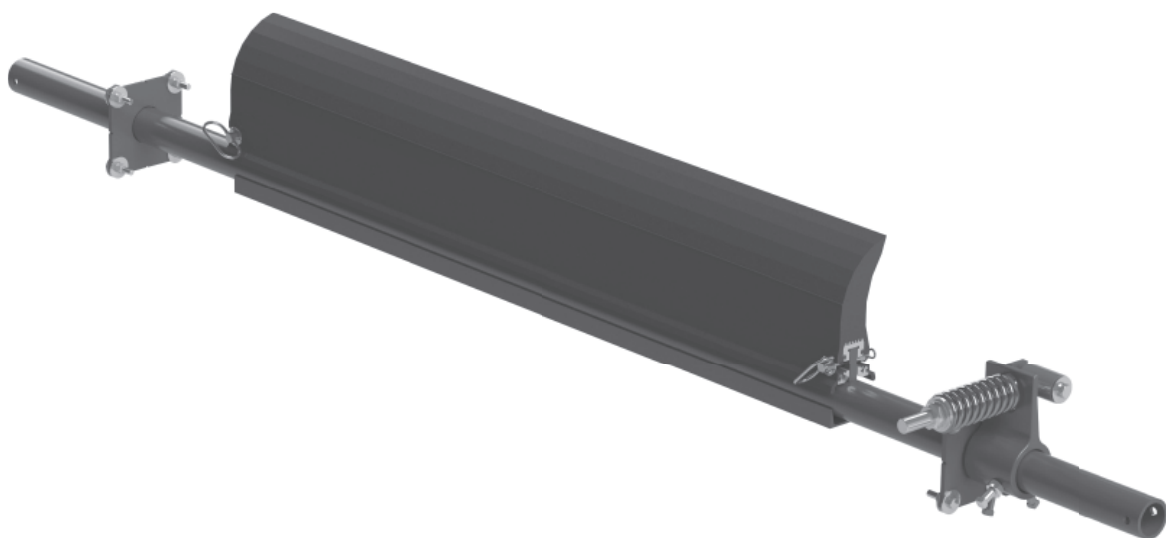


MMP OE प्री क्लीनर

स्थापना, संचालन
और रखरखाव गाइड



चेकलिस्ट

- जांचें कि बेल्ट लाइन की चौड़ाई के लिए क्लीनर का आकार सही है
- बेल्ट क्लीनर कार्टन की जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी भाग शामिल हैं
- स्थापना निर्देशों के शीर्ष पर "उपकरण की आवश्यकता" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
 - क्या क्लीनर चूटपर स्थापित किया जाएगा
 - क्या एक ओपन हेड पुली पर इंस्टाल को माउंटिंग बनावट की आवश्यकता है (देखें 3.3 – वैकल्पिक स्थापना सहायक उपकरण)
 - क्या अवरोधक हैं जिन्हें क्लीनर स्थान समायोजन की आवश्यकता हो सकती है (देखें 3.2 – क्लीनर स्थान समायोजन)

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प (जारी.)

क्लीनर स्थान समायोजन

कुछ अनुप्रयोगों में वांछित स्थान को बाधित करने वाली स्थायी बाधाओं के कारण प्रीक्लीनर पोल के स्थान को संशोधित करना आवश्यक है। पोल स्थान को स्थानांतरित करना आसानी से किया जा सकता है और जब तक “C” आयाम बनाए रखा जाता है, तब तक क्लीनर के प्रदर्शन में बाधा नहीं होती है।

नोट: निम्नलिखित उदाहरण में हम “Y” दिशा में ध्रुव स्थान को कम करेंगे, लेकिन उसी विधि को “X” दिशा में भी लागू किया जा सकता है।

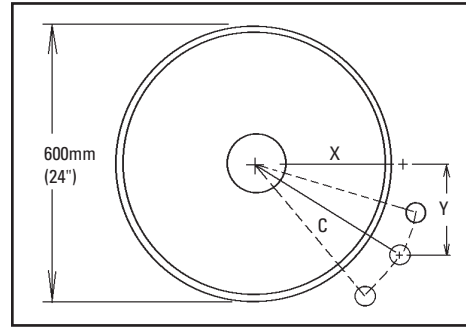
कन्वेयर स्थिति:

पुली व्यास: 610mm (24")

X = 321mm (12 5/8")

Y = 305mm (12")

C = 441mm (17 3/8")



1. दिए गए स्थान आयामों को निर्धारित करें और आवश्यक परिवर्तन को परिभाषित करें। दिए गए X & Y आयामों के ले आउट के बाद पोल और टेंशनिंग सिस्टम की पर्याप्त निकासी के लिए आवश्यक संशोधन की दूरी निर्धारित करें। (उदाहरण में हम समर्थन संरचना को खाली करने के लिए पोल 50mm (2") को कम करने का निर्णय लेते हैं।)
2. ज्ञात आयामों को लिखिए। अब हम तीन आवश्यक आयामों में से दो को निर्धारित कर सकते हैं जो हमें तीसरे को खोजने की अनुमति देगा। हम जानते हैं कि हम “C” आयाम को बदल नहीं सकते हैं, इसलिए यह वही रहेगा। इसके अलावा, हमें “Y” आयाम 50mm (2") में इकाई को कम करना आवश्यक है, इसलिए हम दिए गए “Y” आयाम में 50mm (2") जोड़ते हैं।

X = ?"

Y = 306 + 50 = 356mm (12 + 2 = 14")

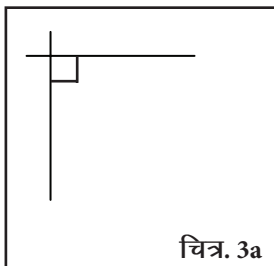
C = 441mm (17 3/8")

3. अंतिम आयाम निर्धारित करें। एक सपाट ऊर्ध्वाधर सतह पर, एक स्तर का उपयोग करके, एक क्षैतिज रेखा और एक ऊर्ध्वाधर रेखा खींचकर एक सही त्रिकोण (चित्र. 3a) बनाते हैं। निर्धारित “Y” आयाम और निशान (चित्र. 3b) इंटरसेक्शन से नीचे मापें। संशोधित “Y” चिह्न पर शुरू होने वाले टेप माप के साथ, “X” लाइन पर टेप को स्विंग करें और “C” आयाम पर चिह्नित करें जहां यह “X” रेखा (चित्र. 3c) को पार करता है। इंटरसेक्शन से “C” इंटरसेक्शन तक मापें और यह आपका नया “X” आयाम (चित्र. 3d) होगा।

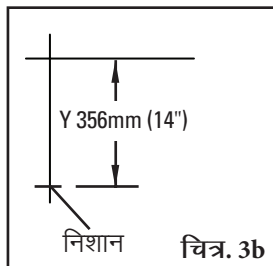
X = 260mm (10 1/4")

Y = 356mm (14")

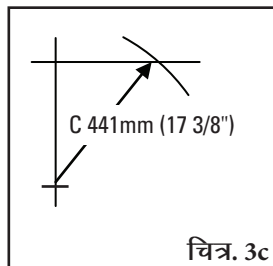
C = 441mm (17 3/8")



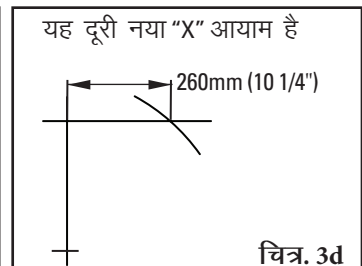
चित्र. 3a



चित्र. 3b



चित्र. 3c



चित्र. 3d

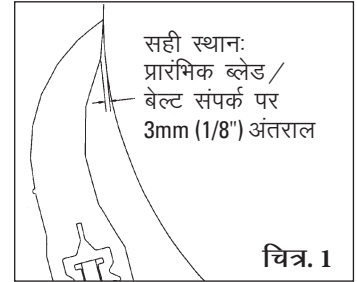
पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प (जारी.)

सही ब्लेड स्थापना और टेंशनिंग

उचित सफाई कुशलता और लंबे समय तक टिकाऊ जीवन के लिए, टफशीयर^{टीएम} ब्लेड को बेल्ट हेड पुली पर सही ढंग से स्थित और टेंशंड होना चाहिए। यदि क्लीनर पोल गलत स्थान पर है तो नए ब्लेड का प्रदर्शन प्रतिकूल रूप से प्रभावित हो सकता है। नीचे “संभावित समस्याएं” देखें। टेंशनिंग के लिए, कृपया इन निर्देशों का पालन करें।

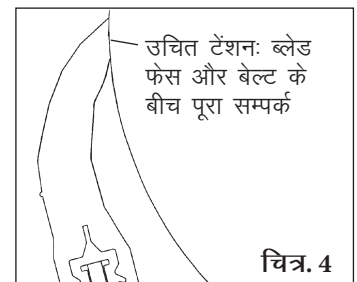
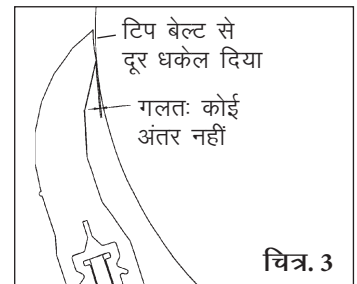
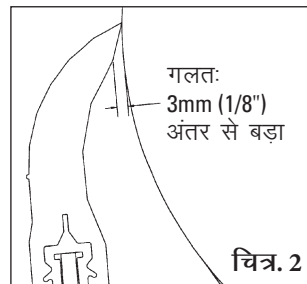
सही स्थान:

जब ब्लेड का संपर्क हेड पुली (टेंशनिंग से पहले) के खिलाफ किया जाता है, तो ब्लेड फेस के नीचे (चित्र. 1) के 1.6mm (1/16") से 3mm (1/8") गैप तक होना चाहिए।



संभावित समस्याएं:

- ध्रुव स्थान बहुत दूर है – प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट सम्पर्क अंतराल 3mm (1/8") (चित्र. 2). से बड़ा होगा। यदि ब्लेड सही ढंग से तनावपूर्ण है तो यह पूरी तरह से खराब होने से पहले फिलप हो सकता है। यदि तनाव बहुत हल्का हो, तो यह “मुस्कान प्रभाव” को जल्दी से विकसित करें और ठीक से साफ न करें।
- पोल लोकेशन बहुत अंदर की तरफ है – यदि प्रारंभिक ब्लेड/बेल्ट सम्पर्क (चित्र. 3) में कोई गैप नहीं, तो ब्लेड का टिप बेल्ट के साथ संपर्क में नहीं आ रहा है। इस मामले में, ब्लेड दूर होगा और अपने शीयरिंग (सफाई) प्रभाव को खो देगा। ब्लेड टिप पर एक फ्लैप भी विकसित करेगा जो समग्री को फंसा सकता है।



उचित टेंशनिंग:

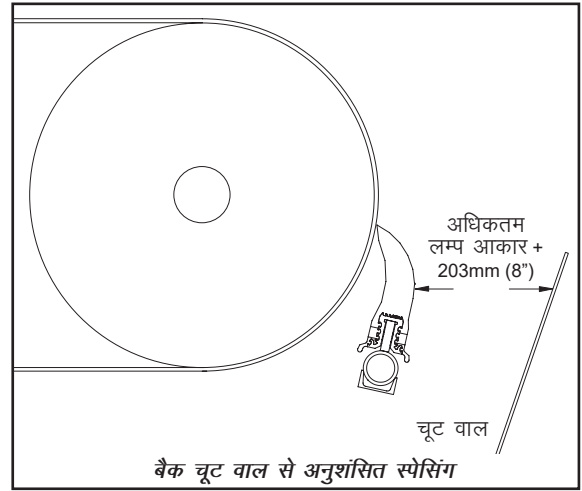
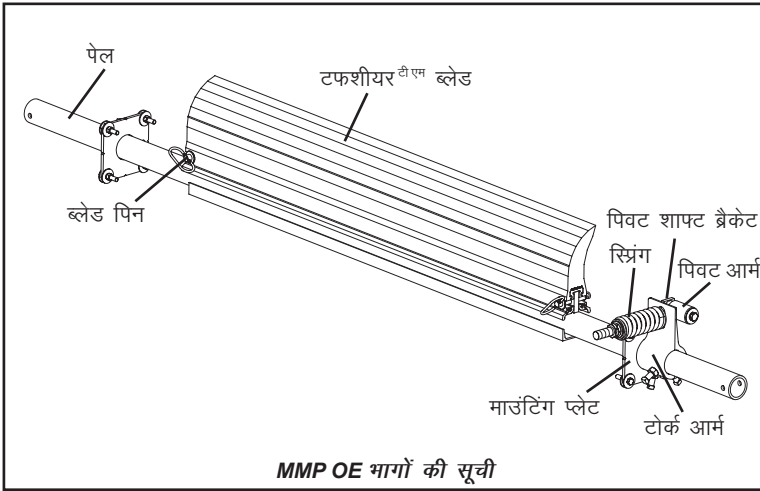
जब तक गैप जाता नहीं है (चित्र. 4) तब तक ब्लेड टेंशंड होना चाहिए।

“सामग्री पाथ” विकल्प

उचित सफाई और कम ब्लेड री टेंशनिंग के लिए, क्लीनर ब्लेड की चौड़ाई बेल्ट के मटीरियल आकार की होनी चाहिए। मटीरियल पाथ खास तौर पर बेल्ट चौड़ाई के सेंटर 2/3 होता है। मटीरियल पाथ से थोड़ा चौड़ा ब्लेड चुन के डिफ्रेंशियल ब्लेड खराबी कम हो सकती है जो ब्लेड री टेंशनिंग रख रखाव को कम करता है और साथ ही ब्लेड बदलाव की फ्रीक्वेंसी को कम करता है।

ब्लेड की चौड़ाई बेल्ट के मटीरियल पाथ से मैच करें		
बेल्ट चौड़ाई माइनस 150mm (6")	बेल्ट चौड़ाई माइनस 300mm (12")	बेल्ट चौड़ाई माइनस 450mm (18")
<p>मटीरियल पाथ बेल्ट की चौड़ाई ब्लेड की चौड़ाई</p>	<p>मटीरियल पाथ बेल्ट की चौड़ाई ब्लेड की चौड़ाई</p>	<p>मटीरियल पाथ बेल्ट की चौड़ाई ब्लेड की चौड़ाई</p>

स्थापना निर्देश – MMP OE प्री क्लीनर



कलीनर संस्थापन शुरू करने से पहले पावर स्रोत पर कन्वेयर को भौतिक रूप से लॉक आउट और टैग करें

चेतावनी: भाग भारी हो सकते हैं। सुरक्षा-स्वीकृत उठाने की प्रक्रियाओं का उपयोग करें।

जरूरत के उपकरण:

- टेप मेजर
- मार्किंग पेन या सोपस्टोन
- लेवल
- एडजस्टेबल प्लायर्स
- 19mm (3/4") कॉम्बिनेशन रिच
- बड़ा एडजस्टेबल रिच
- 19mm (3/4") सॉकेट के साथ रैचेट
- टार्च या वेल्डर

पोल स्थान चार्ट

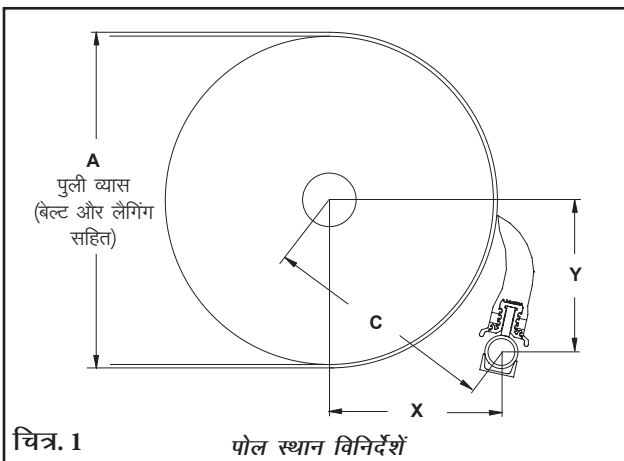
A		X		Y		C	
mm	आई एन	mm	आई एन	mm	आई एन	mm	आई एन
400	16	204	8 1/8	305	12	367	14 1/2
425	17	218	8 3/4	305	12	375	14 7/8
450	18	231	9 1/4	305	12	383	15 1/8
475	19	244	9 3/4	305	12	390	15 1/2
500	20	259	10 3/8	305	12	400	15 7/8
525	21	274	11	305	12	410	16 1/4
550	22	288	11 1/2	305	12	419	16 5/8
575	23	300	12	305	12	428	17
600	24	315	12 5/8	305	12	438	17 3/8
625	25	328	13 1/8	305	12	448	17 3/4
650	26	341	13 5/8	305	12	457	18 1/8
675	27	353	14 1/8	305	12	467	18 1/2
700	28	366	14 5/8	305	12	476	18 7/8
725	29	380	15 1/4	305	12	487	19 3/8
775	30	392	15 5/8	305	12	497	19 3/4
775	31	403	16 1/8	305	12	506	20 1/8
825	32	417	16 3/4	305	12	517	20 5/8
825	33	432	17 1/4	305	12	528	21
850	34	444	17 3/4	305	12	539	21 3/8
875	35	457	18 1/4	305	12	549	21 7/8
900	36	469	18 3/4	305	12	559	22 1/4
925	37	483	19 3/8	305	12	571	22 3/4
950	38	496	19 3/4	305	12	582	23 1/8
975	39	508	20 3/8	305	12	592	23 5/8
1000	40	521	20 3/4	305	12	604	24
1025	41	533	21 3/8	305	12	614	24 1/2
1050	42	550	21 7/8	305	12	629	25
1075	43	569	22 1/2	305	12	646	25 1/2
1100	44	584	23 1/8	305	12	659	26
1125	45	601	23 5/8	305	12	674	26 1/2
1150	46	615	24 1/8	305	12	686	27
1175	47	632	24 3/4	305	12	702	27 1/2
1200	48	645	25 1/4	305	12	714	28

1. X, Y और C विनिर्देशों का पता लगाएं।

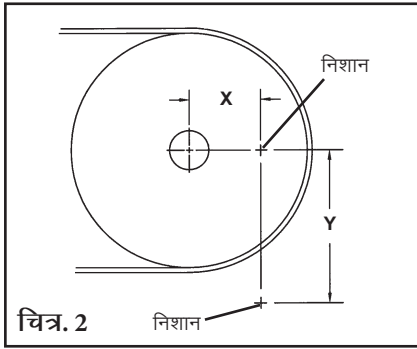
पुली व्यास (बेल्ट और लैगिंग सहित) को मापें (चित्र. 1)।

पुली व्यास _____; X=_____; Y=_____; C=_____.

(समायोजन X & Y को आर्डिनेट के लिए किया जा सकता है ताकि C आयाम स्थिर रहने तक बाधाओं से दूर रखा जा सके। सेक्शन 3.2 देखें।)

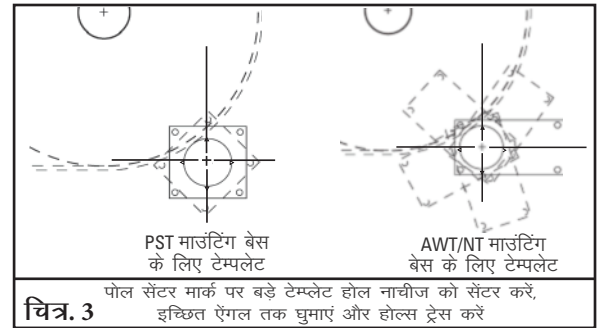


स्थापना निर्देश – MMP OE प्री क्लीनर

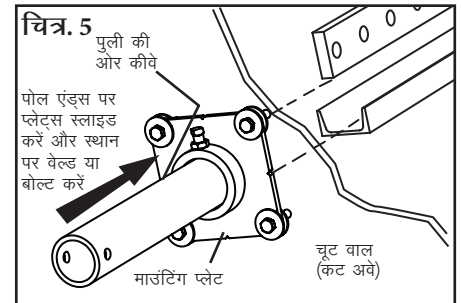


2. चूट वाल पर आयाम ले आउट करें। पुली शाफ्ट और निशान के केंद्र से क्षैतिज रूप से X आयाम को मापें। (नोट: पुली शाफ्ट के शीर्ष पर एक लेवल रखना आसान हो सकता है, एक क्षैतिज रेखा बनाएं और फिर शाफ्ट के आधे व्यास को मापें और शाफ्ट के सामने से एक रेखा बनाएं। अब X निर्देशांक से आधा पुली शाफ्ट व्यास घटाएं और लाइन पर मापें और एक मार्क लगाएं।) फिर लंबवत रूप से Y आयाम और चिह्न को मापें। यह क्लीनर पोल (चित्र. 2) के केंद्र के लिए सही स्थिति है। रूप रेखा बनाएं और दूसरी तरफ समान आयामों को चिह्नित करें।

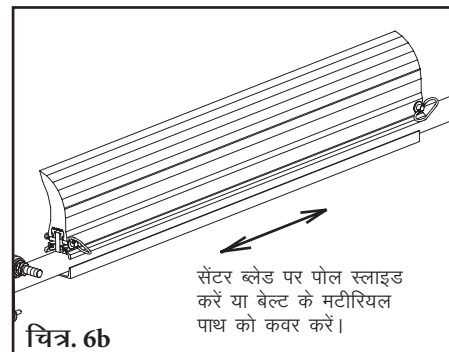
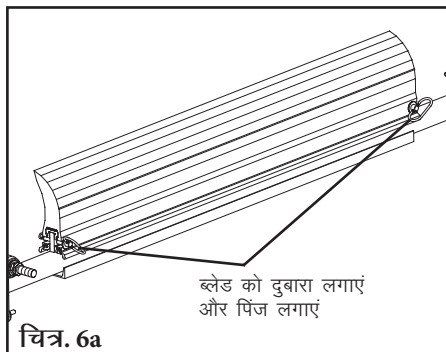
3. माउंटिंग बेस होल्स को चिह्नित करें और काटें। इंस्ट्रक्शन पैकेट में दिए गए माउंटिंग बेस टेम्पलेट का उपयोग करते हुए, चूट पर टेम्पलेट के बड़े पोल होल को लेआउट लाइनों के साथ संरेखित होल नॉच के साथ रखें। पोल होल और माउंटिंग होल्स (चित्र. 3) का पता लगाएं। जब तक पोल का केंद्र बिंदु नहीं बदलता, प्रत्येक बेस को पोल के आसपास 360° के तहत किसी भी स्थिति में रखा जा सकता है। चूट के दोनों तरफ होल्स को काटें।



4. माउंटिंग प्लेट्स स्थापित करें। पुली की तरफ कीवेज के साथ दोनों माउंटिंग प्लेट्स को पोजिशन करें और प्रदान किये गए बोल्ट्स (चित्र. 5) का प्रयोग करके स्थान पर माउंटिंग प्लेट्स को वेल्ड या बोल्ट करें।



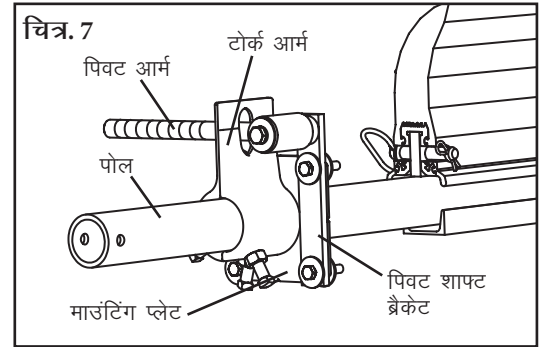
5. बेल्ट पर क्लीनर को सेंटर करें और स्थान पर लॉक करें। ब्लेड (चित्र. 6a) को दुबारा लगाएं। पोल को स्लाइड करें जब तक ब्लेड सेंटर्ड ना हो या समाग्री पाथ (चित्र. 6b) को कवर नहीं करता है। नोट: स्टैंडर्ड ब्लेड कवरेज बेल्ट चौड़ाई में से 150mm (6") कम है। यदि कम ब्लेड कवरेज की आवश्यकता है तो बेल्ट चौड़ाई में से 305 & 457mm (12" & 18") कम के प्रयोग के लिए पोल पर मौजूद अधिक ब्लेड हॉल स्थितियां हैं।



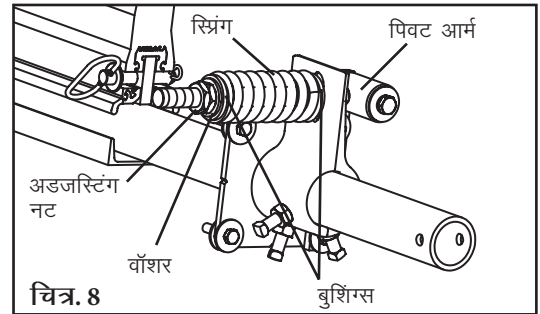
स्थापना निर्देश – MMP OE प्री क्लीनर (जारी)

QMT स्प्रिंग टेन्शनर का संस्थापन

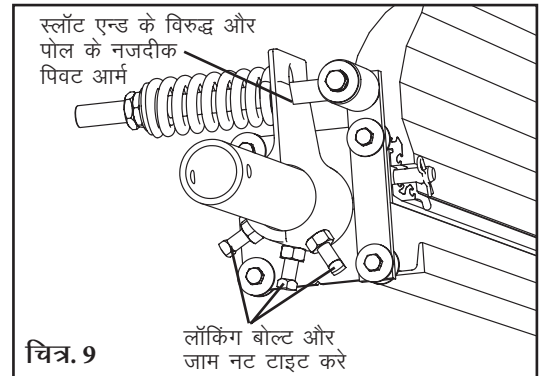
6. QMT स्प्रिंग टेन्शनर स्थापित करें। पिवट रॉड से अडजस्टिंग नट और स्प्रिंग को हटा दें। टॉर्क आर्म में स्लॉट के जरिए पिवट आर्म डालें। पोल एन्ड पर टॉर्क आर्म को स्लाइड करें (सुनिश्चित करें कि ब्लेड को टेन्शन देने के लिए आर्म की रोटेशन सही है) और इसे तब तक घुमाएं जब तक कि पिवट शाफ्ट ब्रैकेट इच्छित बोल्ट होल्स (चित्र. 7) के साथ लाइन हो जाए। माउंटिंग प्लेट से बोल्ट, नट और वाशर निकालें और पिवट शाफ्ट ब्रैकेट और माउंटिंग प्लेट के माध्यम से दुबारा लगाएं।



7. स्प्रिंग असेम्बली को फिर से लगाएं। पिवट आर्म पर स्प्रिंग, वाशर और बुशिंग्स को स्लाइड करें और दो अडजस्टिंग नट को मोड़ें ताकि पिवट आर्म के लगभग 6mm (1/4") नट (चित्र. 8) के ऊपर दिखाई दे रहा हो।



8. ब्लेड को बेल्ट पर टेन्शन करें। जब तक वे बेल्ट से संपर्क नहीं करते तब तक ब्लेड घुमाएं। टार्क आर्म पर स्प्रिंग बुशिंग प्लेट को पकड़ के, तब तक टार्क घुमाएं जब तक पिवट आर्म पोल के नजदीक स्लॉट के एन्ड के विरुद्ध है। टॉर्क आर्म पर लॉकिंग बोल्ट और जैम नट्स को कस लें (चित्र. 9)। **नोट:** टार्क आर्म माउंटिंग प्लेट के खिलाफ होना चाहिए।



9. सही ब्लेड टेन्शन निर्धारित करें। बेल्ट चौड़ाई के लिए आवश्यक स्प्रिंग लंबाई के लिए पिवट शाफ्ट ब्रैकेट पर चार्ट देखें। पोल के पास टॉर्क आर्म स्लॉट के एन्ड में पिवट आर्म को हल्के से खींचें और जब तक आवश्यक स्प्रिंग लंबाई (चित्र. 10) प्राप्त न हो जाए तब तक अडजस्टिंग नट्स को मोड़ें।

चित्र. 10

अडजस्टिंग नट्स

वाशर के टॉप से टॉर्क आर्म के टॉप तक

चित्र. 10

स्प्रिंग लंबाई चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई		गोल्ड स्प्रिंग्स		सिल्वर स्प्रिंग्स	
mm	आई एन	mm	आई एन	mm	आई एन
600	24"	147	5 3/4"	157	6 1/8"
750	30"	142	5 5/8"	154	6 1/8"
900	36"	137	5 3/8"	152	6"
1050	42"	132	5 1/8"	149	5 7/8"
1200	48"	N/A	N/A	146	5 3/4"
1350	54"	N/A	N/A	143	5 5/8"
1500	60"	N/A	N/A	140	5 1/2"
1650	66"	N/A	N/A	138	5 3/8"
1800	72"	N/A	N/A	135	5 1/4"

शेडिंग पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प दिखाता है।

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 स्लाइड लेबलों को लगाएं
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समग्रि 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 चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें
- अनुशंसित लंबाई (उचित टेंशनिंग) के लिए टेन्शनर स्प्रिंग की जांच 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।