

# V-प्लो

स्थापना, संचालन  
और रखरखाव गाइड



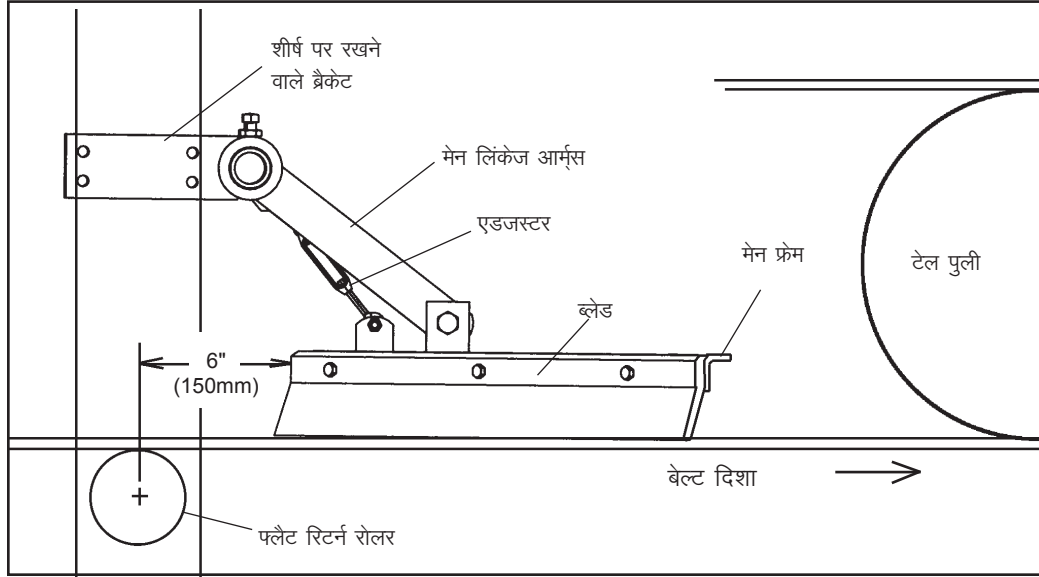
हिंदी मैनुअल ..... 1-5

English Manual ..... 6-10

## चेकलिस्ट

- यह जांच करें कि बेल्ट लाइन चौड़ाई के लिए प्लो का आकार ठीक है
- उत्पाद कार्टन की जांच करें और यह 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 कोई रुकावटें हैं जिसे प्लो स्थान समायोजनों की आवश्यकता है
  - यह सुनिश्चित करें कि टॉप साइड और रिटर्न साइड बेल्ट्स (10"/250mm) के बीच उचित क्लीयरेंस मौजूद है

## संस्थापन निर्देश—V-प्लो



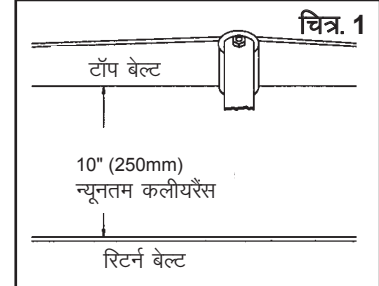
**संस्थापन शुरू करने से पहले पावर स्रोत पर कन्वेयर को भौतिक रूप से लॉक आउट और टैग करें।**

**संस्थापन से पहले:** आदर्श रूप से V-प्लो टेल पुली के नजदीक बेल्ट के अंदर एक सीधे क्षेत्र पर स्थित होना चाहिए। आदर्श सफाई प्रदर्शन के लिए प्लो का नोस एक रिटर्न रोलर के पीछे तकरीबन 6" (150mm) पर स्थित होना चाहिए।

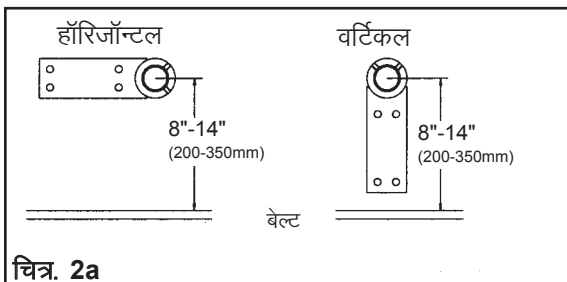
### जरूरत के उपकरण:

- 9/16" (14mm) रिच
- 1/2" (13mm) रिच
- 3/4" (19mm) रिच
- 15/16" (24mm) रिच

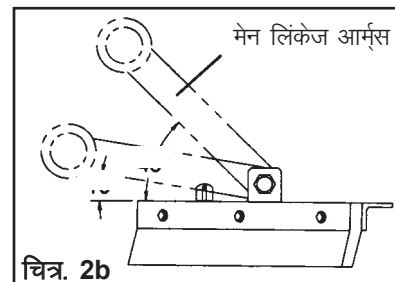
**कदम 1- टॉप साइड और रिटर्न बेल्ट्स के बीच दूरी को मापें।** न्यूनतम 10" (250mm) की आवश्यकता है (चित्र. 1)। बेल्ट पर V-प्लो रखें, वहां स्थित है जैसे ऊपर निर्दिष्ट है, ताकि किसी भी क्लीयरेंस या रुकावट की समस्याओं की जांच हो सके।



**कदम 2- या तो एक हॉरिजॉन्टल या वर्टिकल स्थिति में माउंटिंग ब्रैकेट्स को रखें।** रिटर्न बेल्ट के ऊपर उचित प्रदर्शन (चित्र. 2a) सुनिश्चित करने के लिए पोल की सेंटर लाइन की रेंज 8" से 14" (200mm जव 350mm) में होनी चाहिए। **महत्वपूर्ण:** मेन लिंकेज आर्म्स न्यूनतम 10° और अधिकतम 45° के बीच एक रेंज में संचालित होनी चाहिए (चित्र. 2b)। इससे V-प्लो बेल्ट पर फ्लोट करता है।



चित्र. 2a

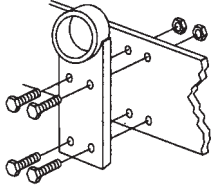


चित्र. 2b

**FLEXCO**

# स्थापना निर्देश (जारी.)

चित्र. 3



**कदम 3. माउंटिंग ब्रैकेट्स के लिए होल्स को मार्क और ड्रिल करें।**

प्रदान किये गए 1/2" (13mm) बोल्ट्स और नट्स के साथ जोड़ें (चित्र. 3)।  
वेल्लिंग वैकल्पिक है।

लॉक बोल्ट्स और  
जैम नट्स

शाफ्ट  
कॉलर

पोल

शाफ्ट कॉलर

मेन लिंकेज आर्म्स

चित्र. 4

**कदम 4. बेल्ट पर V-प्लो को केंद्रित करें।**

पोल पर दोनों स्टाप कॉलर्स पर जैम नट्स और लॉक बोल्ट्स को ढीला करें।  
बेल्ट पर उसे सेंटर करने के लिए प्लो को उसी दिशा में स्लाइड करें। एक बार  
स्थित होने पर, मेन लिंकेज आर्म्स पर स्टाप कॉलर्स को ऊपर स्लाइड करें और  
लॉक बोल्ट्स और जैम नट्स को कसें (चित्र. 4)। नोट: मेन लिंकेज असेम्बलीज  
के विरुद्ध स्टाप कॉलर्स को अधिक ना कसें ताकि वह लिंकेज की आसान चाल  
को प्रतिबंधित कर सके।

चित्र. 5

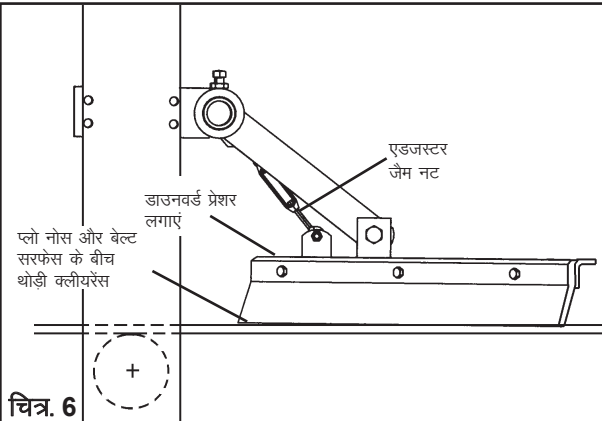
सेंटर स्लीव

एडजस्टर

**कदम 5. सेंटर स्लीव के साथ एडजस्टर को जोड़ें।**

सेंटर स्लीव से नट और बोल्ट को निकालें, ब्रैकेट्स के बीच एडजस्टर के एन्ड को  
डालें और नट और बोल्ट (चित्र. 5) को दुबारा लगाएं।

**महत्वपूर्ण:** केवल स्नग तक कसें; एडजस्टर निर्विघ्न रूप से चलना चाहिए।



चित्र. 6

**कदम 6. बेल्ट पर V-प्लो को स्थिति प्रदान करें।**

प्लो के नोस पर डाउनवर्ड प्रेशर को लगाते समय, एडजस्टर को मोड़ें  
ताकि नोस सिर्फ बेल्ट (तकरीबन .010" / .25 mm) के सरफेस से  
लिफ्ट आफ होना शुरू करे। एडजस्टर जैम नट को कसें (चित्र. 6)।

**कदम 7. चलाने का परीक्षण करें और जांच करें।**

बेल्ट चलाएं और जांच करें कि V-प्लो निर्विघ्न रूप से चलता है और एक प्रभावी सफाई कार्य कर रहा है। यदि कोई वाइब्रेशन होती है तो नोस को  
थोड़ा ऊपर करने के लिए एडजस्टर को मोड़ें।

## संचालन से पहले की जांच सूची

- दुबारा जांच करें कि सभी फास्नर्स उचित ढंग से कसे गए हैं।
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें।
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समाग्री और उपकरणों को बेल्ट और कन्वेयर क्षेत्र से हटा दिया गया है।

## कन्वेयर की चाल का परीक्षण करें

- कम से कम 15 मिनटों के लिए कन्वेयर चलाएं और प्रदर्शन की जांच करें।
- आवश्यकतानुसार समायोजन करें।

नोट: चलते समय प्लो को देखना कि वह उचित ढंग से कार्य कर रहा है ताकि समस्याओं का पता लग सके या समायोजन किया जा सके जब बाद में आवश्यकता हो।

हमारी वेबसाइट पर जाएँ या अधिक जानने के लिए अपने स्थानीय वितरक से संपर्क करें।

No.9, New Door No.51, Anna Salai, Nagalkeni, Pammal, Chrompet, Chennai- 600044, India

Ph: 044-48566761/62, E-mail: info.india@flexco.com, Visit us at www.flexco.com

©2008 Flexible Steel Lacing Company. 12-13. For Reorder: INX2854A

