

V-टिप्स के साथ H-टाइप® प्री क्लीनर

स्थापना, संचालन और
रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल..... 1-9

English Manual..... 10-18

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
 - क्या कोई रुकावटें हैं जिसे क्लीनर स्थान समायोजनों की आवश्यकता है

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प (जारी.)

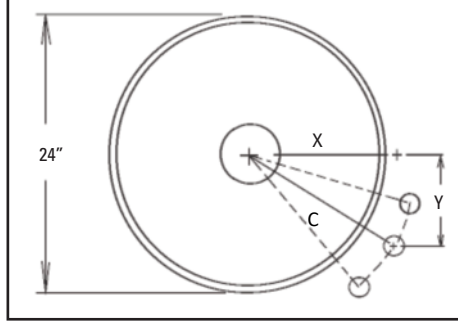
क्लीनर स्थान समायोजन

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: 24" (600mm)
X = 12-1/8" (308mm)
Y = 18-7/8" (479mm)
C = 22-3/8" (568mm)



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 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 2" में इकाई को कम करना आवश्यक है, इसलिए हम दिए गए "Y" आयाम में 2" जोड़ते हैं।

$$X = ?$$

$$Y = 18-7/8 + 2 = 20-7/8" (479+50=530mm)$$

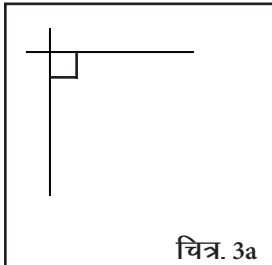
$$C = 22-3/8" (568mm)$$

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।

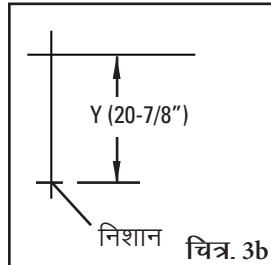
$$X = 8" (200mm)$$

$$Y = 20-7/8" (530mm)$$

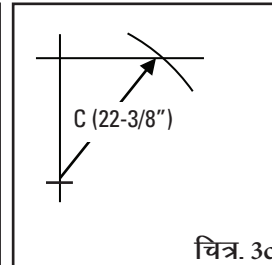
$$C = 22-3/8" (568mm)$$



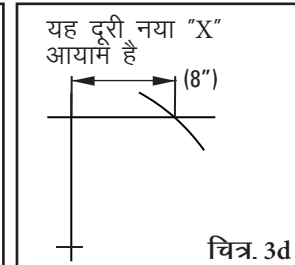
चित्र. 3a



चित्र. 3b



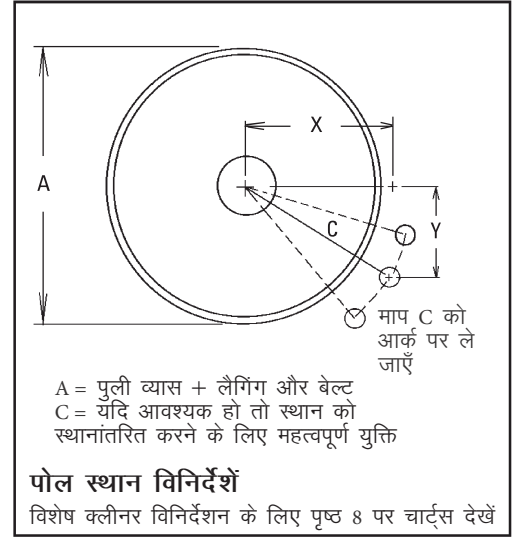
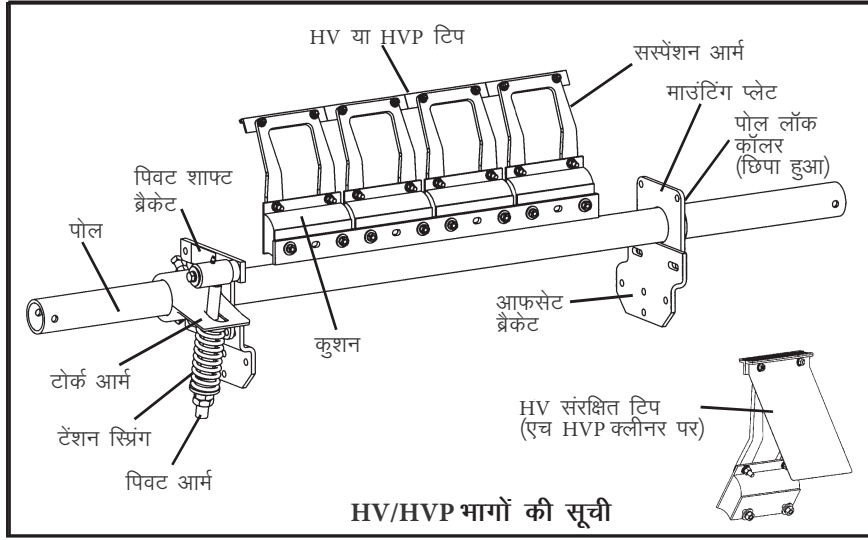
चित्र. 3c



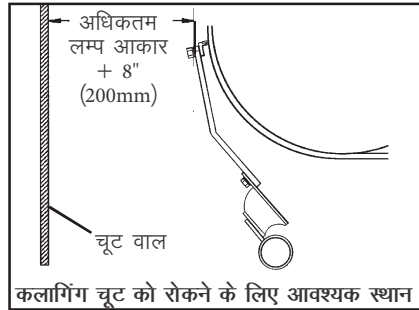
चित्र. 3d

स्थापना निर्देश

V-टिप्स या संरक्षित V-टिप्स के साथ H-टाइप® प्री क्लीनर



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



HV/HVP सस्पेंशन आर्म आकार	पुली व्यास + बेल्ट और लैगिंग
SS	10" - 19" (250-475mm)
S	20" - 31" (500-775mm)
M	32" - 39" (800-975mm)
L	40" - 47" (1000-1175mm)
LL	48" - 67" (1200-1675mm)

जरूरत के उपकरण:

- टेप मेजर
- लेवल
- रिच या क्रीसेंट रिच:
 - (1) 5/8" (16mm)
 - (2) 3/4" (19mm)
 - (1) 15/16" (24mm)
 - (2) 1 1/2" (38mm)

1. X, Y और C माप खोजें। पुली व्यास के लिए X और Y माप विनिर्देशों का पता लगाएं। पृष्ठ 8 पर चार्ट देखें। पुली व्यास माप में लैगिंग और बेल्ट शामिल होना चाहिए।

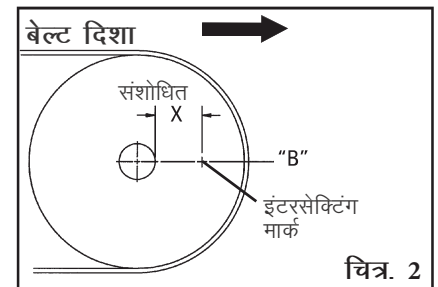
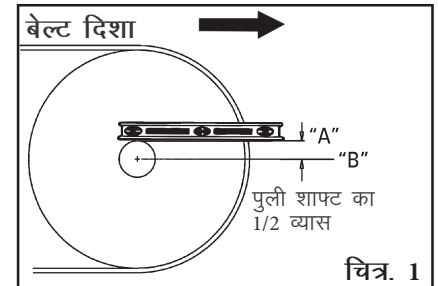
पुली व्यास _____"; X=_____"; Y=_____"; C=_____"

सही X और Y निर्देशांक का उपयोग करके हेड पुली पर हॉरिजॉन्टल प्लेन के नीचे 15° पर क्लीनर ब्लेड की स्थिति होगी।

2. हेड पुली शाफ्ट मापें। पुली शाफ्ट का व्यास निर्धारित करें और 2 से विभाजित करें। _____"

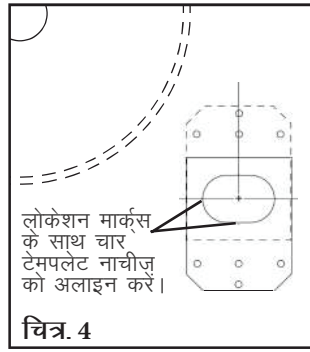
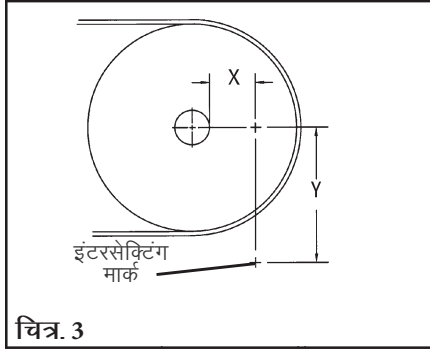
3. पुली शाफ्ट के केंद्र से हॉरिजॉन्टल लाइन का पता लगाएं। पुली शाफ्ट के शीर्ष पर एक लेवल रखें और हॉरिजॉन्टल लाइन A बनाएं। A लाइन से नीचे मापें जो कि पुली शाफ्ट का आधा व्यास है और पुली शाफ्ट (चित्र. 1) से लाइन B पैरलल बनाएं।

4. X आयाम चिह्नित करें। संशोधित X आयाम स्थापित करने के लिए चयनित X आयाम से उपरोक्त आयाम (चरण 2) को घटाएं। इस नए X आयाम के साथ लाइन B पर पुली शाफ्ट फारवर्ड के सामने से क्षैतिज रूप से मापें और चूट (चित्र. 2) पर चिह्नित करें।



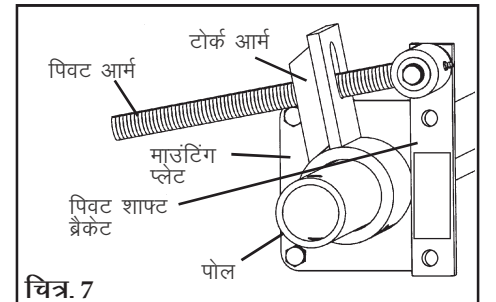
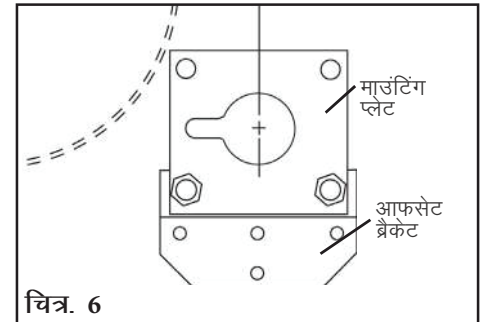
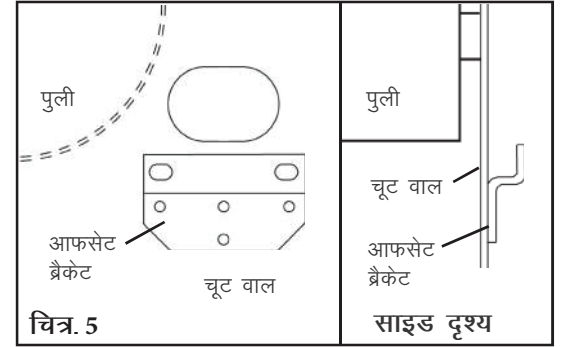
स्थापना निर्देश

V-टिप्स या संरक्षित V-टिप्स के साथ H-टाइप® प्री क्लीनर (जारी)



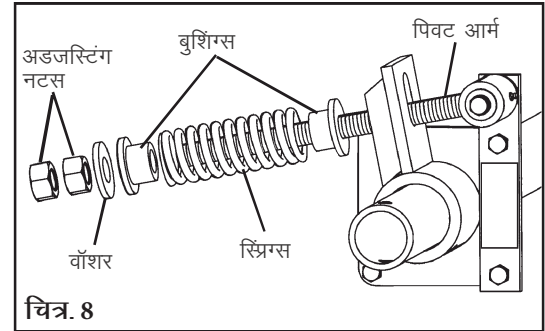
7. **पोल ओपनिंग काटें।** उपलब्ध कराए गए टेम्पलेट का उपयोग करके, बड़ी ओपनिंग और माउंटिंग होल्स को काटें।
8. **ऑफसेट ब्रैकेट स्थापित करें।** ऑफसेट ब्रैकेट को चूट वाल और बोल्ट या वेल्ड पर सही स्थिति में लगाएँ (चित्र. 5)।
9. **पोल स्थापित करें।** पुली के पार और चूट ओपनिंग के माध्यम से पोल को स्लाइड करें। टिप्स को नीचे लटकने दें।
10. **माउंटिंग प्लेट्स लगाएं।** एक तरफ, पोल पर माउंटिंग प्लेट को स्लाइड करें और की स्लॉट को हॉरिजॉन्टली स्थिति प्रदान करके रूप से और पुली की ओर, बोल्ट से आफसेट ब्रैकेट, स्लॉट्स में केंद्र और कस लें (चित्र. 6)। विपरीत तरफ प्रक्रिया को दोहराएं, लेकिन कसें नहीं।
11. **पोल को स्थिति प्रदान करें।** जब तक टिप्स बेल्ट को नहीं छूते हैं तब तक पोल को ऊपर की ओर घुमाएं। बेल्ट के पार टिप्स को केंद्र में रखें। सेंटर टिप पर हल्के दबाव को लागू करते हुए, ढीली माउंटिंग प्लेट को शिफ्ट करें जब तक कि टिप्स पूरी चौड़ाई में समान रूप से बेल्ट से संपर्क में नहीं आ रहे हैं। माउंटिंग प्लेट बोल्ट को कसकर इस स्थिति में क्लीनर को लॉक करें।
12. **बेल्ट पर क्लीनर को सेंटर करें और जगह लॉक करें।** बेल्ट पर टिप्स को सेंटर करें और पोल के एक किनारे पर एक पोल लॉक कॉलर स्थापित करें। माउंटिंग प्लेट तक कॉलर को आराम से स्लाइड करें और कस लें।
13. **QMT स्प्रिंग टेंशनर स्थापित करें।** पिवट रॉड से अडजस्टिंग नट, बुशिंग 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 टेंशन 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।

5. **Y आयाम निर्धारित करें।** X चिह्न से, चयनित Y आयाम के लिए वर्टिकली एक लाइन बनाएं और एक चिह्न बनाएं (चित्र. 3)। यह पोल के केंद्र के लिए सही स्थिति है।
6. **ऑफसेट ब्रैकेट की स्थिति का पता लगाएं।** ऑफसेट ब्रैकेट की स्थिति का पता लगाने के लिए, चूट वाल (चित्र. 4) पर लेआउट लाइनों के साथ संरेखित बड़े हॉल नाचीज़ के साथ ऑफसेट ब्रैकेट टेम्पलेट को स्थिति प्रदान करें। टेम्पलेट का उपयोग Y मार्क के नीचे या ऊपर ब्रैकेट के छेद के साथ किया जा सकता है।



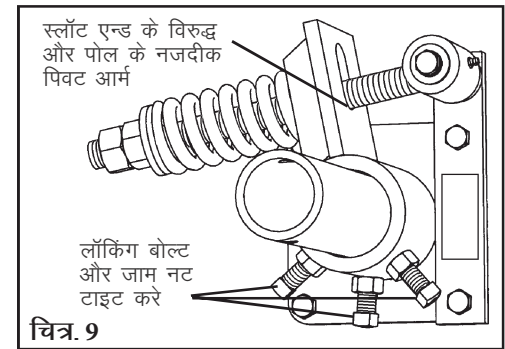
V-टिप्स या संरक्षित V-टिप्स के साथ H-टाइप® प्री क्लीनर (जारी)

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



चित्र. 8

15. ब्लेड को बेल्ट पर टेंशन 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। टॉक आर्म पर लॉकिंग बोल्ट और जैम नट्स को कस लें (चित्र. 9)।
नोट: टार्क आर्म माउंटिंग प्लेट के खिलाफ होना चाहिए।

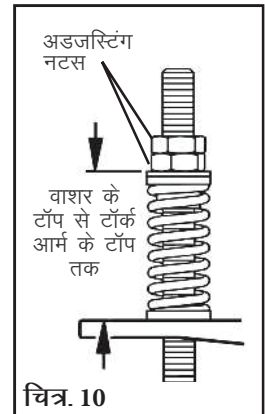


चित्र. 9

16. सही ब्लेड टेंशन निर्धारित करें। बेल्ट चौड़ाई के लिए आवश्यक स्प्रिंग लंबाई के लिए पिवट शाफ्ट ब्रैकेट (जैसे नीचे दिखाया गया है) पर चार्ट देखें। पोल के पास टॉक 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। टॉप अडजस्टिंग नट लॉक करें।

HV/HVP स्प्रिंग लंबाई चार्ट (वैकल्पिक ब्लेड टेंशनिंग के लिए)						
बेल्ट की चौड़ाई	टिप्स	स्प्रिंग की लंबाई				
		SS	S	M	L	LL
18"	2	5 1/4"	4 7/8"	4 3/4"	4 1/2"	N/A
24"	3	4 1/2"	4 1/8"	5 3/4"	5 3/4"	N/A
30"	3	4 1/2"	4 1/8"	5 3/4"	5 3/4"	N/A
36"	4	5 3/4"	5 5/8"	5 1/2"	5 3/8"	N/A
42"	5	5 5/8"	5 3/8"	5 1/4"	5 1/8"	4 3/4"
48"	5	5 5/8"	5 3/8"	5 1/4"	5 1/8"	4 3/4"
54"	6	N/A	5 1/8"	5	4 7/8"	6"
60"	7	N/A	4 7/8"	6 1/8"	6"	5 7/8"
72"	8	N/A	6"	5 7/8"	5 3/4"	5 3/4"

■ बैंगनी स्प्रिंग ■ सिल्वर स्प्रिंग ■ सफेद स्प्रिंग



चित्र. 10

17. यह सुनिश्चित करने के लिए कि पोल उचित स्थिति पर है अपने "C" आयाम को सत्यापित करें।

क्लीनर का टेस्ट रन करें। कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें। उचित टेंशनिंग के लिए स्प्रिंग की लंबाई की जाँच करें। आवश्यकतानुसार समायोजन करें।

स्थापना निर्देश

पोल स्थान चार्ट

हेड पुली व्यास 10" से 19" के लिए ज्यादा छोटा (SS) V टिप्स				
व्यास (ओवर बैल्ट)	X	Y	C	गैप*
10"	1 1/8"	11 1/2"	11 5/8"	2 1/8"
11"	1 5/8"	11 5/8"	11 3/4"	2"
12"	2 1/8"	11 3/4"	12"	1 3/4"
13"	2 5/8"	11 7/8"	12 1/4"	1 5/8"
14"	3 1/8"	12"	12 1/2"	1 1/2"
15"	3 5/8"	12 1/8"	12 3/4"	1 3/8"
16"	4 1/8"	12 1/4"	13"	1 1/4"
17"	4 1/2"	12 3/8"	13 1/4"	1 1/8"
18"	5"	12 1/2"	13 1/2"	1 1/8"
19"	5 1/2"	12 3/4"	13 7/8"	1"
20"	6"	12 7/8"	14 1/8"	7/8"
21"	6 1/2"	13"	14 1/2"	7/8"
22"	7"	13 1/8"	14 7/8"	3/4"
23"	7 1/2"	13 1/4"	15 1/8"	3/4"

- ☐ टिप के आकार के लिए अनुशंसित रेंज
☐ वैकल्पिक विस्तारित रेंज

* गैप की स्थिति के लिए नीचे दिया गया चित्र देखें



हेड पुली व्यास 20" से 31" के लिए छोटा (S) V टिप्स				
व्यास (ओवर बैल्ट)	X	Y	C	गैप*
14"	2 1/8"	14 1/4"	14 3/8"	3"
15"	2 1/2"	14 3/8"	14 5/8"	2 7/8"
16"	3"	14 1/2"	14 7/8"	2 5/8"
17"	3 1/2"	14 5/8"	15"	2 1/2"
18"	4"	14 3/4"	15 1/4"	2 1/4"
19"	4 1/2"	14 7/8"	15 1/2"	2 1/8"
20"	5"	15"	15 7/8"	2"
21"	5 1/2"	15 1/8"	16 1/8"	1 7/8"
22"	5 7/8"	15 1/4"	16 3/8"	1 3/4"
23"	6 3/8"	15 3/8"	16 3/4"	1 5/8"
24"	6 7/8"	15 1/2"	17"	1 1/2"
25"	7 3/8"	15 5/8"	17 3/8"	1 1/2"
26"	7 7/8"	15 3/4"	17 5/8"	1 3/8"
27"	8 3/8"	15 7/8"	18"	1 1/4"
28"	8 7/8"	16 1/8"	18 3/8"	1 1/4"
29"	9 3/8"	16 1/4"	18 5/8"	1 1/8"
30"	9 3/4"	16 3/8"	19"	1"
31"	10 1/4"	16 1/2"	19 3/8"	1"
32"	10 3/4"	16 5/8"	19 3/4"	7/8"
33"	11 1/4"	16 3/4"	20 1/8"	7/8"
34"	11 3/4"	16 7/8"	20 1/2"	3/4"
35"	12 1/4"	17"	20 7/8"	3/4"
36"	12 3/4"	17 1/8"	21 1/4"	3/4"

हेड पुली व्यास 32" से 39" के लिए मीडियम (M) V टिप्स				
व्यास (ओवर बैल्ट)	X	Y	C	गैप*
26"	7 1/4"	17 5/8"	19"	2 3/8"
27"	7 3/4"	17 3/4"	19 3/8"	2 3/8"
28"	8 1/4"	17 7/8"	19 5/8"	2 1/4"
29"	8 3/4"	18"	20"	2 1/8"
30"	9 1/4"	18 1/8"	20 3/8"	2"
31"	9 3/4"	18 1/4"	20 5/8"	1 7/8"
32"	10 1/8"	18 3/8"	21"	1 7/8"
33"	10 5/8"	18 1/2"	21 3/8"	1 3/4"
34"	11 1/8"	18 5/8"	21 3/4"	1 5/8"
35"	11 5/8"	18 3/4"	22 1/8"	1 5/8"
36"	12 1/8"	18 7/8"	22 3/8"	1 1/2"
37"	12 5/8"	19"	22 3/4"	1 3/8"
38"	13 1/8"	19 1/8"	23 1/8"	1 3/8"
39"	13 1/2"	19 1/4"	23 5/8"	1 1/4"
40"	14"	19 3/8"	24"	1 1/4"
41"	14 1/2"	19 1/2"	24 3/8"	1 1/8"
42"	15"	19 5/8"	24 3/4"	1 1/8"
43"	15 1/2"	19 3/4"	25 1/8"	1 1/8"
44"	16"	19 7/8"	25 1/2"	1"
45"	16 1/2"	20"	26"	1"

हेड पुली व्यास 40" से 47" के लिए लार्ज (L) V टिप्स				
व्यास (ओवर बैल्ट)	X	Y	C	गैप*
34"	10 1/4"	19 1/2"	22"	1 3/4"
35"	10 3/4"	19 5/8"	22 3/8"	1 5/8"
36"	11 1/4"	19 3/4"	22 3/4"	1 5/8"
37"	11 5/8"	19 7/8"	23 1/8"	1 1/2"
38"	12 1/8"	20"	23 1/2"	1 3/8"
39"	12 5/8"	20 1/8"	23 7/8"	1 3/8"
40"	13 1/8"	20 3/8"	24 1/4"	1 1/4"
41"	13 5/8"	20 1/2"	24 1/2"	1 1/8"
42"	14 1/8"	20 5/8"	25"	1 1/8"
43"	14 5/8"	20 3/4"	25 3/8"	1"
44"	15 1/8"	20 7/8"	25 3/4"	1"
45"	15 1/2"	21"	26 1/8"	7/8"
46"	16"	21 1/8"	26 1/2"	7/8"
47"	16 1/2"	21 1/4"	26 7/8"	3/4"
48"	17"	21 3/8"	27 1/4"	3/4"

हेड पुली व्यास 48" से 67" के लिए एक्स्ट्रा लार्ज (LL) V टिप्स				
व्यास (ओवर बैल्ट)	X	Y	Z	गैप*
48"	16 5/8"	25 3/4"	30 5/8"	3"
49"	17 1/8"	25 7/8"	31"	2 7/8"
50"	17 5/8"	26"	31 3/8"	2 7/8"
51"	18 1/8"	26 1/8"	31 3/4"	2 3/4"
52"	18 5/8"	26 1/4"	32 1/8"	2 5/8"
53"	19"	26 3/8"	32 1/2"	2 5/8"
54"	19 1/2"	26 1/2"	32 7/8"	2 1/2"
55"	20"	26 5/8"	33 1/4"	2 1/2"
56"	20 1/2"	26 3/4"	33 3/4"	2 3/8"
57"	21"	26 7/8"	34 1/8"	2 3/8"
58"	21 1/2"	27"	34 1/2"	2 1/4"
59"	22"	27 1/8"	34 7/8"	2 1/4"
60"	22 1/2"	27 1/4"	35 1/4"	2 1/8"
61"	22 7/8"	27 3/8"	35 3/4"	2 1/8"
62"	23 3/8"	27 1/2"	36 1/8"	2"
63"	23 7/8"	27 5/8"	36 1/2"	2"
64"	24 3/8"	27 3/4"	37"	1 7/8"
65"	24 7/8"	27 7/8"	37 3/8"	1 7/8"
66"	25 3/8"	28"	37 3/4"	1 3/4"
67"	25 7/8"	28 1/8"	38 1/4"	1 3/4"

स्थापना निर्देश

शिमिंग निर्देश

जरूरत के उपकरण:

- (1) 11/16" (38mm) रिंच या क्रीसेंट रिंच
- (1) 1 1/2" (38mm) रिंच या क्रीसेंट रिंच
- शिम किट (प्रदान की गई है)

नोट: यदि सभी क्लीनर टिप्स बेल्ट की चौड़ाई पर समान सम्पर्क नहीं बनाते हैं तो टिप्स को शिमिंग की आवश्यकता है (चित्र. A और चित्र. B)।

कुशन और पोल प्लेट (चित्र. 2) के बीच सारी शिमिंग की जाती है।

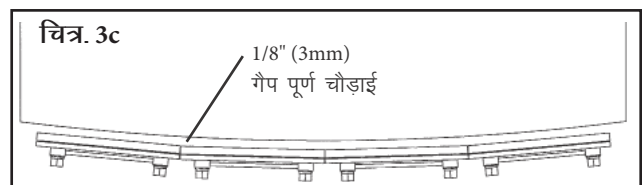
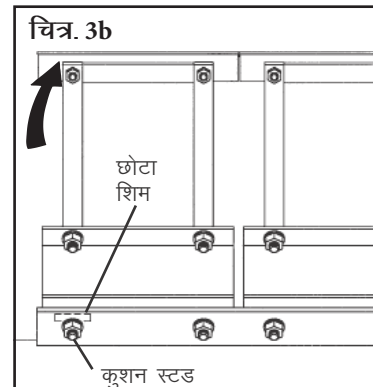
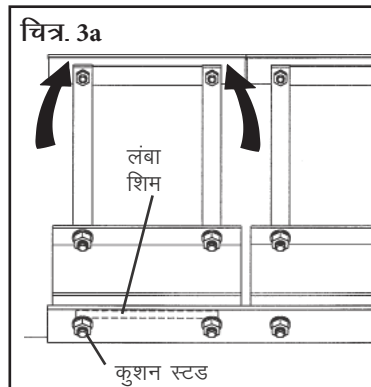
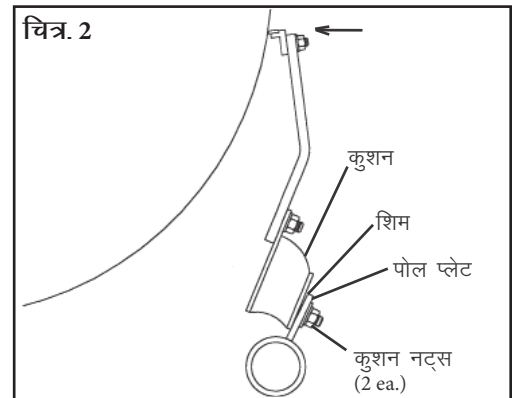
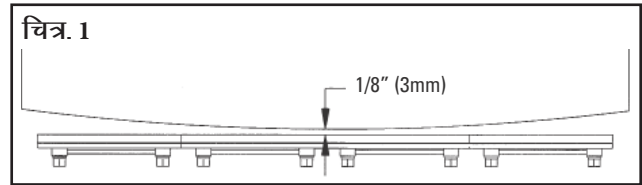
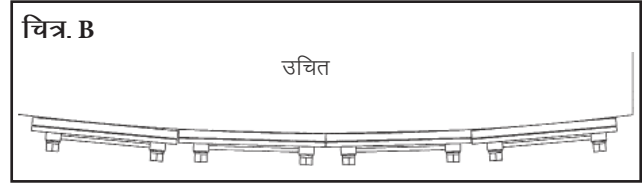
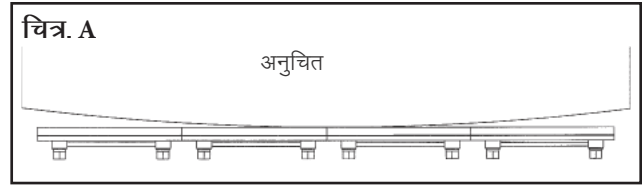
1. **टेंशन हटाएँ।** अडजस्टिंग बोल्ट को नीचे की तरफ मोड़ें जब तक टिप और बेल्ट (चित्र. 1) के बीच सबसे टाइट पॉइंट 1/8" (3mm) गैप पर प्राप्त नहीं होता है।

2. **शिम होने वाली टिप पर दोनों कुशन नट्स को ढीला करें।** हेड पुली के विरुद्ध टिप पुश करें ताकि कुशन को पोल प्लेट (चित्र. 2) से दूर किया जा सके।

3. **यह निर्धारित करें कि शिम को कहाँ रखना है** (प्रदान किये गए प्लास्टिक शिम का प्रयोग करें)।

- a. दोनों किनारों पर समान रूप से टिप मूव करने के लिए, कुशन स्टड के ऊपर के लम्बी शिम रखें जो कि कुशन पर केंद्रित होनी चाहिए (चित्र. 3a)।
- b. टिप को केवल एक एन्ड पर मूव करने के लिए, एक छोटी शिम को कुशन स्टड के ऊपर रखें उस साइड पर जिसे पुल किया जाना है (चित्र. 3b)।
- c. शिम को टिप करें जब तक पूरी क्लीनर की चौड़ाई के तहत 1/8" (3mm) गैप प्राप्त नहीं होता है (चित्र. 3c)।

4. **टिप टेंशन को दुबारा सेट करें।**



संचालन से पहले की जांच सूची

- दुबारा जांच करें कि सभी फास्नर्स उचित ढंग से कसे गए हैं
- पोल कैप जोड़ें
- क्लीनर पर सभी स्प्लाइड लेबलों को लगाएं
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समग्री 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।

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