

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प प्री क्लीनर

स्थापना, संचालन
और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल.....	1-14
English Manual.....	15-28

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।

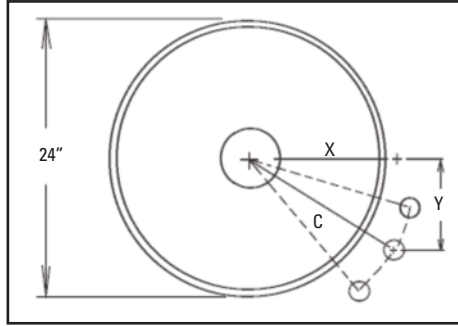
कन्वेयर स्थिति:

पुली व्यास: 24”

$X = 7-3/4$ ”

$Y = 12$ ”

$C = 14-1/4$ ”



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।

$X = ?$

$Y = 12 + 2 = 14$ ”

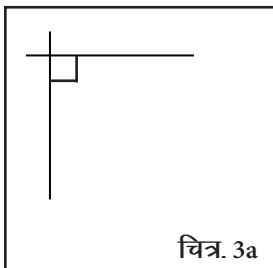
$C = 14-1/4$ ”

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।

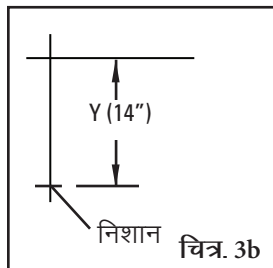
$X = 2-5/8$ ”

$Y = 14$ ”

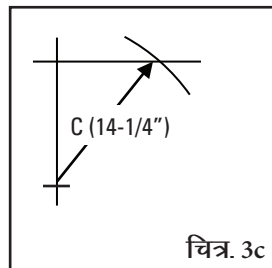
$C = 14-1/4$ ”



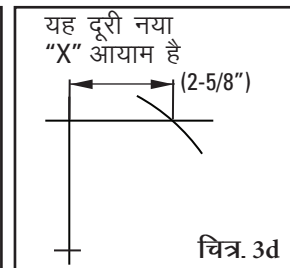
चित्र. 3a



चित्र. 3b

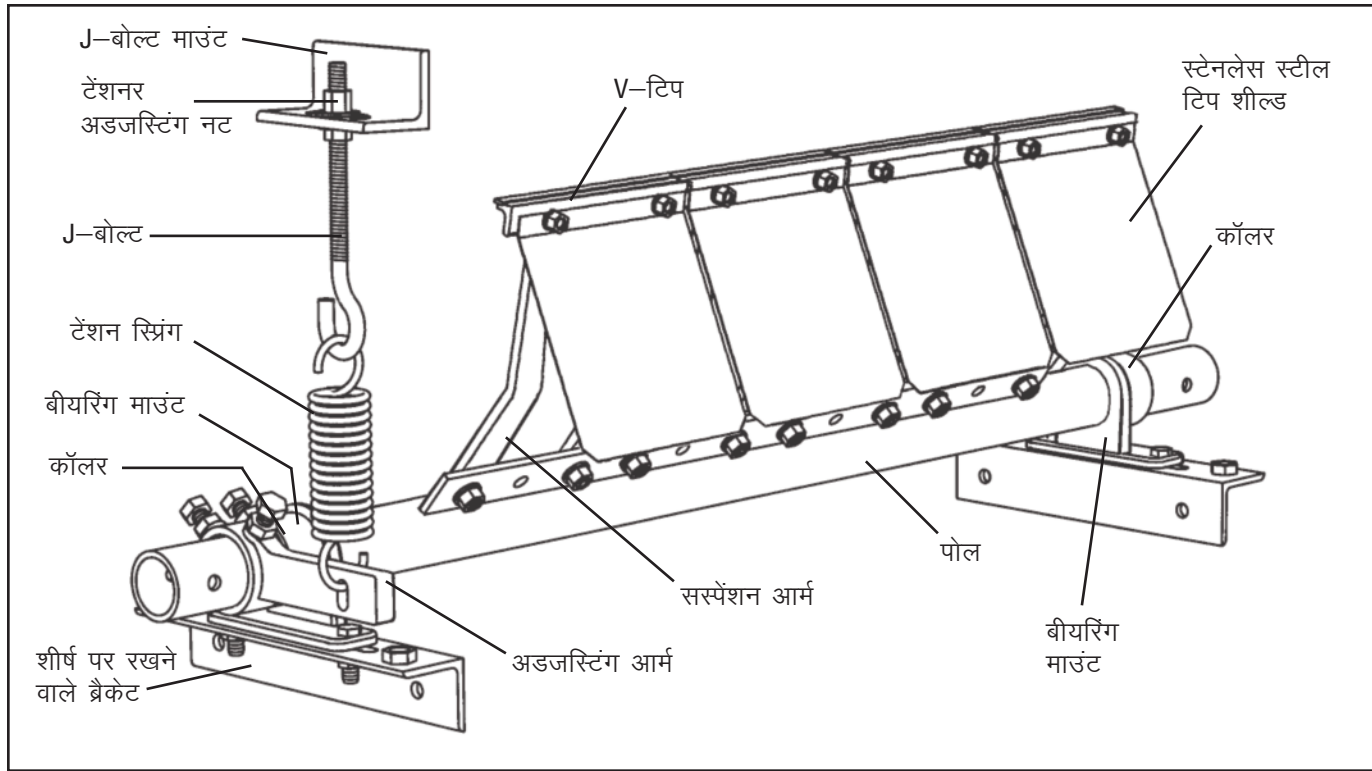


चित्र. 3c



चित्र. 3d

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प प्री क्लीनर



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

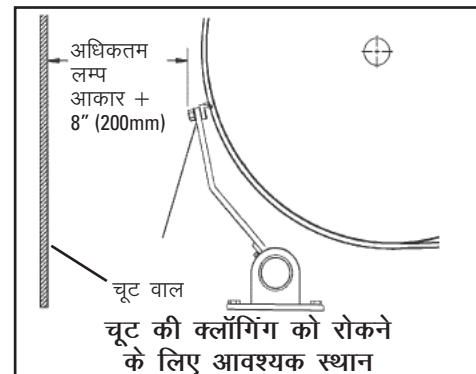
शुरू करने से पहले:

- इंस्टॉलेशन विनिर्देश और निर्देश इस धारणा पर आधारित हैं कि कन्वेयर अपनी कार्य स्थिति (एंगल) में है। यदि कन्वेयर एंगल अलग होगा, तो क्लीनर को अंतिम स्थिति के अनुसार स्थापित किया जाना चाहिए। यदि आपको उचित निर्देशों निर्धारित करने में सहायता की आवश्यकता हो तो BCP हेल्पलाइन 1-800-253-8132 पर कॉल करें।
- चूट माउंटिंग या ओपन हेड माउंटिंग के लिए निर्देश चुनें। चूट माउंटिंग के लिए इंस्टॉलेशन और निरीक्षणों की अनुमति देने के लिए एक एक्सेस होल को काटना आवश्यक हो सकता है। (चूट माउंटिंग के तहत चरण 7 में आयाम देखें।)
- एक कटिंग टॉर्च का उपयोग करते समय सभी सुरक्षा सावधानियों का पालन करें।
- यदि वेल्डिंग करते हैं, तो वेल्ड स्पैटर से सभी फास्टनर थ्रेड्स की रक्षा करें।

वी-टिप आकार	पुली व्यास + बेल्ट और लैगिंग
SS	8" - 15" (200-375mm)
S	16" - 27" (400-675mm)
M	28" - 35" (700-875mm)

जरूरत के उपकरण

- टेप मेजर
- 3/4" रिच
- 3/4" सॉकेट के साथ रैचेट
- अडजस्टिबल रिच
- कटिंग टॉर्च और/वेल्डर
- (2) 6" C-क्लैम्प (माउंटिंग ब्रैकेट की अस्थायी स्थिति के लिए)
- 24" लेवल या एलिमिनेटर लोकेशन उपकरण
- मार्किंग पेन



स्थापना निर्देश

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प ग्री क्लीनर (जारी)

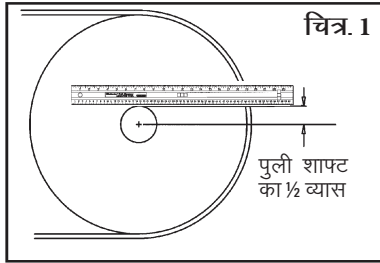
चूट माउंटिंग

1. **X और Y माप खोजें।** पुली व्यास के लिए एक्स और वाई माप विनिर्देशों का पता लगाएं। पृष्ठ 14 और 15 पर चार्ट देखें। पुली व्यास माप में लैगिंग और बेल्ट शामिल होना चाहिए।

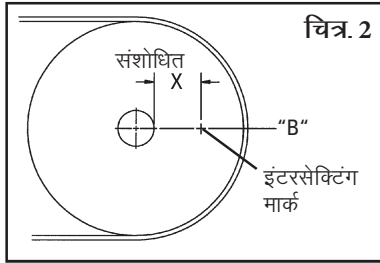
पुली व्यास _____"; $X =$ _____"; $Y =$ _____"

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

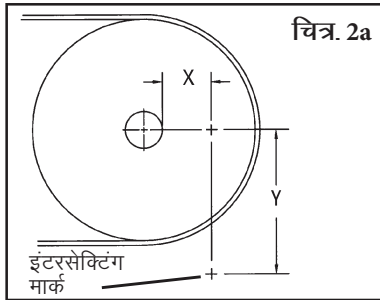
- 2a. **हेड पुली शाफ्ट मापें।** पुली शाफ्ट का व्यास निर्धारित करें और 2 से विभाजित करें।



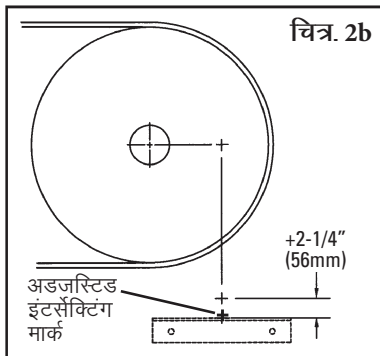
- 2b. **पुली शाफ्ट के शीर्ष पर एक लेवल रखें और हॉरिजॉन्टल लाइन A बनाएं।** A लाइन से नीचे मापें जो कि पुली शाफ्ट का आधा व्यास है और पुली शाफ्ट (चित्र. 1) से लाइन B पैरलल बनाएं।



- 3a. **X आयाम चिह्नित करें।** संशोधित X आयाम स्थापित करने के लिए चयनित X आयाम से उपरोक्त आयाम (चरण 2a) को घटाएं। इस नए X आयाम के साथ लाइन बी पर पुली शाफ्ट फारवर्ड के सामने से क्षैतिज रूप से मापें और चूट (चित्र. 2) पर चिह्नित करें।



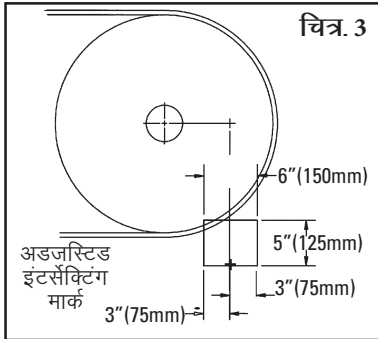
- 3b. **Y आयाम निर्धारित करें।** X चिह्न से, चयनित Y आयाम के लिए वर्टिकली एक लाइन बनाएं और एक इंटरसेक्टिंग मार्क बनाएं (चित्र. 2a)। यह पोल के केंद्र के लिए सही स्थिति है।



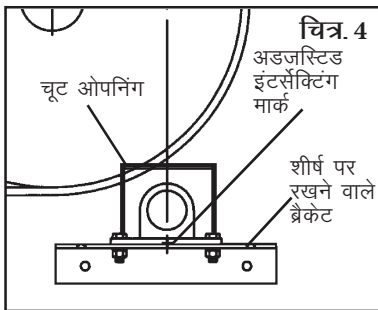
4. **माउंटिंग ब्रैकेट की स्थिति (हॉरिजॉन्टल स्थिति) का पता लगाएँ।** क्लीनर माउंटिंग ब्रैकेट की स्थिति का पता लगाने के लिए, इंटरसेक्टिंग मार्क (चित्र. 2b) में 2-1/4" (56mm) जोड़ें। यह चिह्न माउंटिंग ब्रैकेट के टॉप सेंटर को सूचित करता है।

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प प्री क्लीनर (जारी)

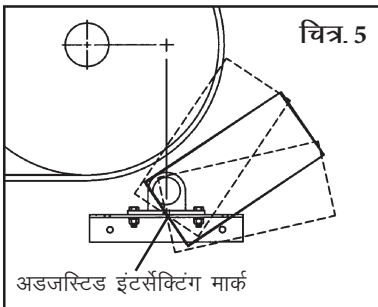
चूट माउंटिंग (जारी)



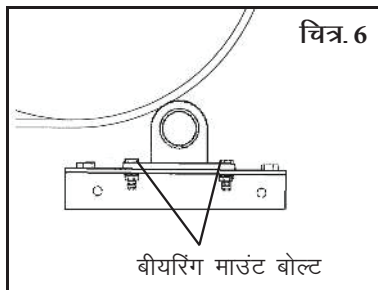
5. **चूट ओपनिंग काटें।** कदम 4 में स्थापित एडजस्टेड इंटरसेक्टिंग निशान (“+”) का प्रयोग करके, चूट (चित्र. 3) पर ले आउट करें और 5” x 6” (125x150mm) की आवश्यक ओपनिंग काटें। यदि एक्सेस होल की आवश्यकता है, तो चरण 7 देखें।



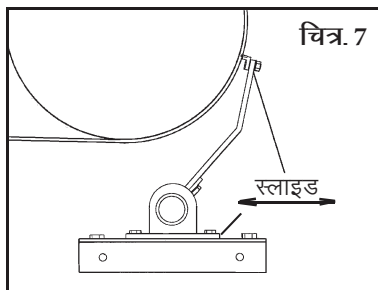
6. **माउंटिंग ब्रैकेट्स स्थापित करें।** ओपनिंग के निचले हिस्से पर माउंटिंग ब्रैकेट को सेंटर करें। स्थिति में बोल्ट या वेल्ड (चित्र. 4) करें। विपरीत पक्ष पर प्रक्रिया को दोहराएं।



7. **एक्सेस होल काटना।** एक्सेस होल काटें, अडजस्टेड इंटरसेक्टिंग निशान (“+”) पर नीचे के किनारे को चरण 4 को सेंटर किया गया है। होल की चौड़ाई 5” (125mm) होनी चाहिए, अधिक छोटे टिप्स के लिए 9-1/2” (238mm), छोटे टिप्स के लिए 12” (300mm) या मीडियम टिप्स के लिए 13-1/2” (338mm)। दिखाई गई रेंज (चित्र. 5) में एक्सेस होल को ओरिएंट किया जा सकता है, और उपरोक्त में विवरण के अनुसार निचला किनारा अभी भी सेंटर होना चाहिए।



8. **पोल स्थापित करें।** बीयरिंग माउंट (चित्र. 6) में से एक से दो बीयरिंग माउंट बोल्ट निकालें। (यदि चूट माउंट है, तो एक्सेस होल के साथ साइड से हटा दें।) पुली के पार और दूसरी तरफ बीयरिंग माउंट में पोल स्लाइड करें और टिप्स को नीचे लटकने दें। पोल पर निकाले गए बीयरिंग माउंट को लगाएं और माउंटिंग ब्रैकेट के साथ दुबारा जोड़ें। कसें मतय फिंगर टाइट छोड़ें।

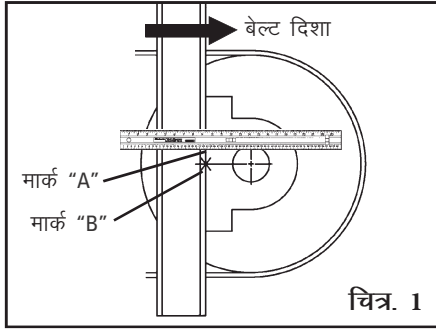


9. **पोल को स्थिति प्रदान करें।** जब तक टिप्स हेड पुली (चित्र. 7) को नहीं छूते हैं तब तक पोल को ऊपर की ओर घुमाएं। बेल्ट के पार टिप्स को केंद्र में रखें। सेंटर टिप पर हल्के दबाव को लागू करते हुए, ढीली माउंटिंग प्लेट को शिफ्ट करें जब तक कि टिप्स पूरी चौड़ाई में समान रूप से बेल्ट से संपर्क में नहीं आ रहे हैं। माउंटिंग प्लेट बोल्ट को कसकर इस स्थिति में क्लीनर को लॉक करें।

स्प्रिंग टेंशनर स्थापित करने के चरण-दर-चरण निर्देशों के लिए, पृष्ठ 12 देखें।

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प ग्री क्लीनर (जारी)

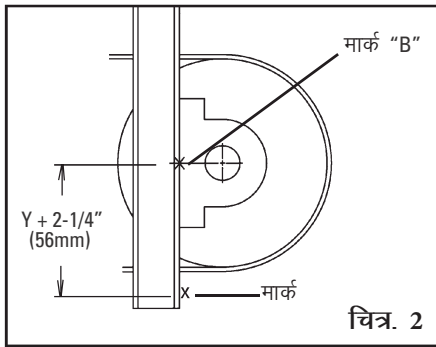
ओपन हेड माउंटिंग



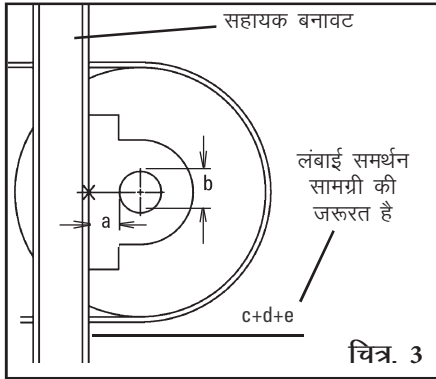
1. **X और Y माप खोजें।** पुली व्यास के लिए एक्स और वाई माप विनिर्देशों का पता लगाएं। पृष्ठ 14 और 15 पर चार्ट देखें। पुली व्यास माप में लैगिंग और बेल्ट शामिल होना चाहिए।

पुली व्यास _____" X _____" Y _____"

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



- 2a. **वाई स्थान का पता लगाएं।** पुली शाफ्ट का व्यास निर्धारित करें और 2 से विभाजित करें।
- 2b. **पुली शाफ्ट के टॉप पर एक लेवल रखें और बनावट पर ए को चिह्नित करें।** मार्क A से नीचे एक पुली शाफ्ट के व्यास का आधा और मार्क B मापें और, शाफ्ट सेंटर लाइन (चित्र. 1) का पता लगाएं।
- 2c. **नीचे दिए गए वाई आयाम को मापें साथ ही 2-1/4" (56mm) और मार्क करें (चित्र. 2)।** यह मार्क क्लीनर माउंटिंग ब्रैकेट्स को स्थापित करने के लिए समर्थन सामग्री के शीर्ष स्थान को दिखाता है।



- a) संरचना के लिए शाफ्ट _____
 - b) पुली शाफ्ट व्यास _____ ÷ 2 _____ +
 - c) पुली शाफ्ट सेंटर लाइन से बनावट = _____ +
 - d) बनावट से पोल के चार्ट _____ +
केंद्र से X माप जोड़ें = _____
 - e) 7" (175mm) जोड़ें (माउंटिंग ब्रैकेट की आधी लंबाई) 7" +
- समर्थन सामग्री की लंबाई की जरूरत है = _____

3. X लोकेशन का पता लगाएं।

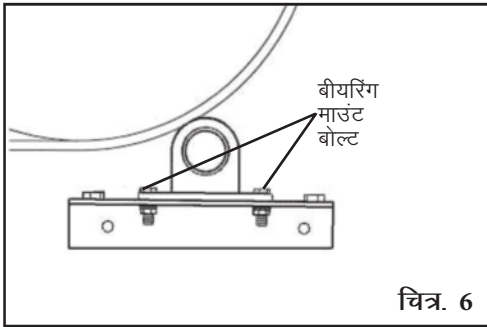
- a.) पुली शाफ्ट के पीछे से सहायक बनावट (चित्र. 3) तक मापें।
- b.) पुली शाफ्ट व्यास 2 से विभाजित किया गया है।
- c.) a) और b) आयाम जोड़ें। यह आयाम पुली शाफ्ट सेंटरलाइन से सहायक बनावट तक है।
- d.) दिए गए X आयाम को c) में जोड़ें। योग पोल के केंद्र से सहायक बनावट की दूरी को दिखाता है।
- e.) 7" (175mm) (माउंटिंग ब्रैकेट की आधी लंबाई) को जोड़ें। योग माउंटिंग ब्रैकेट का उचित ढंग से पता लगाने के लिए आवश्यक सहायक बनावट की कुल लंबाई है।

4. **सहायक बनावट के साथ सुरक्षित माउंटिंग समर्थन टुकड़े।** सहायक बनावट के साथ सहायक टुकड़ों को वेल्ड करें। 3" x 3" (75x75mm) एंगल इन समर्थन टुकड़ों के लिए अच्छी तरह से काम करता है।

5. **क्लीनर माउंटिंग ब्रैकेट के लिए समर्थन टुकड़े तैयार करें।** समर्थन टुकड़े पर माउंटिंग ब्रैकेट को क्लैम्प करें। माउंटिंग या वेल्ड के लिए होल मार्क और ड्रिल करें।

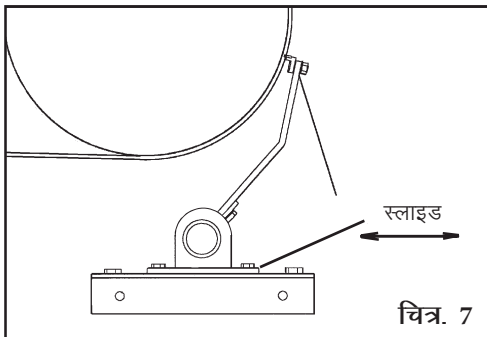
V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प ग्री क्लीनर (जारी)

ओपन हेड माउंटिंग (जारी)



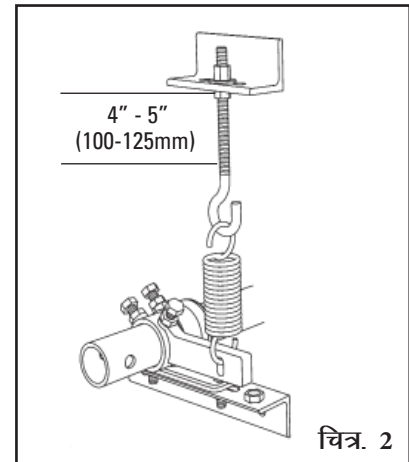
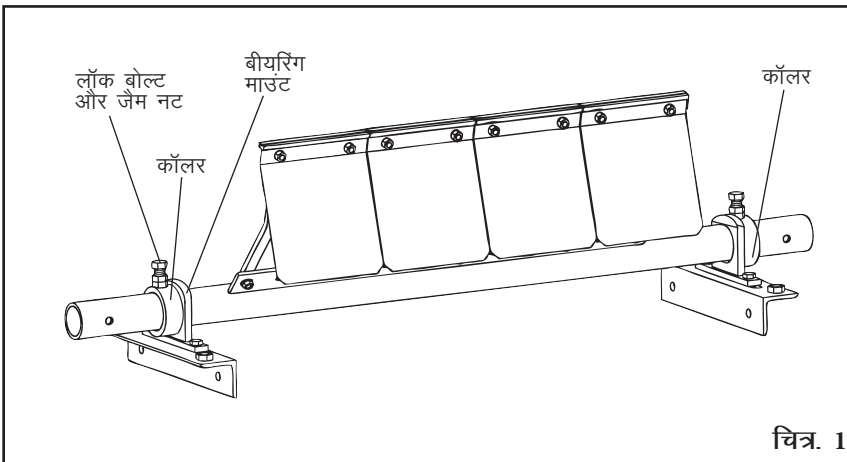
6. **पोल स्थापित करें।** बीयरिंग माउंट (चित्र. 6) में से एक से दो बीयरिंग माउंट बोल्ट निकालें। (यदि चूट माउंट है, तो एक्सेस होल के साथ साइड से हटा दें।) पुली के पार और दूसरी तरफ बीयरिंग माउंट में पोल स्लाइड करें और टिप्स को नीचे लटकने दें। पोल पर निकाले गए बीयरिंग माउंट को लगाएं और माउंटिंग ब्रैकेट के साथ दुबारा जोड़ें।

नोट: कसमें मतय फिंगर टाइट छोड़ें।



7. **पोल को स्थिति प्रदान करें।** जब तक टिप्स हेड पुली (चित्र. 7) 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।

स्प्रिंग टेंशन माउंटिंग किट

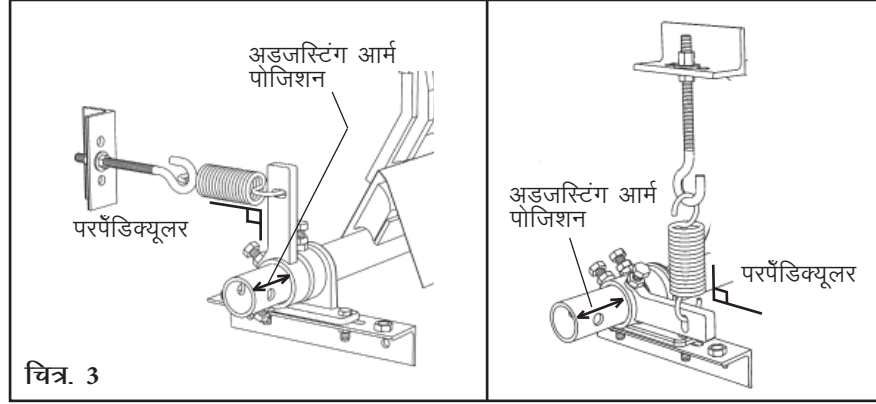


- 8a. **टेंशनिंग सिस्टम स्थापित करें।** पोल को ऊपर की तरफ घुमा के ताकि सभी टिप्स हेड पुली के सम्पर्क में आते हैं, पोल के प्रत्येक एन्ड पर एक कॉलर स्लाइड करें। बीयरिंग माउंट के खिलाफ कॉलर को टाइट स्थिति में पोजिशन करें और प्रत्येक कॉलर पर लॉक बोल्ट और जैम नट को कस लें (चित्र. 1)।

- 8b. **एडजस्टमेंट आर्म (चित्र. 2) में टेंशन स्प्रिंग और जे बोल्ट माउंट को लगाएं।** महत्वपूर्ण: भविष्य के ब्लेड टिप समायोजन के लिए J बोल्ट पर कम से कम 4" से 5" (100-125mm) ऊपर की ओर मूवमेंट की अनुमति दें।

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प ग्री क्लीनर (जारी)

स्प्रिंग टेंशन माउंटिंग किट (जारी)



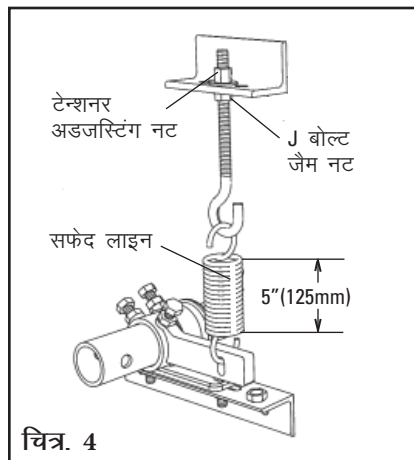
चित्र. 3

8c. पोल एन्ड पर एक अडजस्टिंग आर्म स्थापित करें। जब तक उचित माउंटिंग स्थिति स्थित न हो, तब तक पोल के चारों ओर टेन्शनर को घुमाएं। J बोल्ट माउंट पोल के चारों ओर किसी भी स्थिति में 360° पर स्थित हो सकता है। एकमात्र आवश्यकता यह है कि J बोल्ट और स्प्रिंग अडजस्टिंग आर्म (चित्र. 3) के साथ परपेंडिक्यूलर हो **नोट:** J बोल्ट माउंट के साथ संरेखित करने के लिए पोल एन्ड में किसी भी जगह स्थित हो सकता है।

8d. जगह में J बोल्ट माउंट क्लैम्प करें और स्थिति में वेल्ड या बोल्ट करें।

8e. J बोल्ट माउंट के परपेंडिक्यूलर अडजस्टिंग आर्म पोजिशन करके अडजस्टिंग आर्म लॉक बोल्ट्स और जैम नट्स को कसें (उचित होल्ड के लिए, बैक बोल्ट को पहले और फिर टॉप बोल्ट को कस लें)।

8f. 36" (900mm), 42" (1050mm) - 48" (1200mm) साइज क्लीनर को दोहरे टेन्शनर की आवश्यकता होती है। क्लीनर की दूसरी साइड b) द्वारा कदम e) दोहराएं।



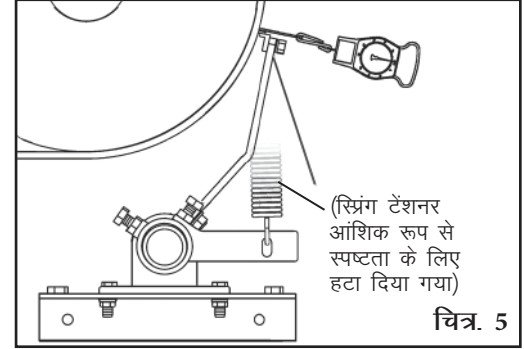
चित्र. 4

9. स्प्रिंग टेंशन सेट करें। J बोल्ट जाम नट को ढीला करें और टेन्शनर अडजस्टिंग नट को मोड़ें जब तक कोइल 5" (125mm) लम्बा न हो जाए। स्प्रिंग पर सफेद लाइन की लंबाई को मापें (चित्र. 4)। आवश्यकता होने पर क्लीनर के दोनों तरफ पूरा करें। **नोट:** दी गई स्प्रिंग की लंबाई माप केवल एक प्रारंभिक बिंदु है। सही क्लीनर ब्लेड टेंशनिंग के लिए वास्तविक लंबाई क्लीनर चौड़ाई से भिन्न हो सकती है। चरण 12HT पूरा होने के बाद अपने क्लीनर के लिए उचित स्प्रिंग माप लंबाई निर्धारित करें।

V-टिप्स के साथ H-टाइप® हाई टेम्प प्री क्लीनर (जारी)

स्प्रिंग टेंशन माउंटिंग किट (जारी)

10. सही ब्लेड टिप टेंशन के लिए जाँच करें। सेंटरटिप (या टिप्स) (चित्र. 5) पर ब्लेड टिप और बेल्ट के बीच टिप टेंशन गेज (क्लीनर के साथ आपूर्ति की गई) रखें। एक सीधी गति में खींचते समय, टिप और बेल्ट के बीच संपर्क तोड़ने के लिए आवश्यक टेंशन रीड करें। 18 lbs (8 किलो) की सिफारिश की है। इसके अलावा दोनों बाहरी टिप्स पर टेंशन की जांच करें। जरूरत पड़ने पर टेंशन एडजस्टमेंट करें।



11. स्प्रिंग लंबाई मापें और लेबल चिपकाएं। सही स्प्रिंग टेंशन की पुष्टि होने के बाद, स्प्रिंग पर सफेद लाइन को मापें। बॉलपॉइंट पेन का उपयोग करके पैकेट में दिए गए स्प्रिंग लेंथ लेबल पर स्प्रिंग की लंबाई को चिह्नित करें। ब्लेड की टेंशनिंग या री टेंशनिंग के लिए भविष्य के संदर्भ के लिए स्प्रिंग के पास कन्वेयर संरचना पर लेबल को चिपकाएं।

स्थापना निर्देश

शिमिंग निर्देश

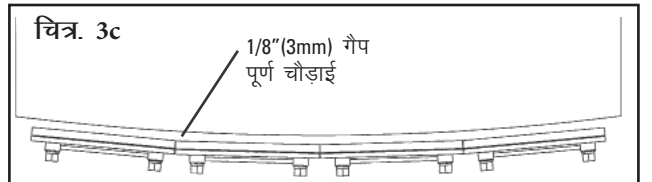
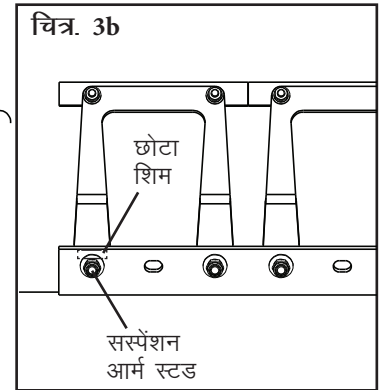
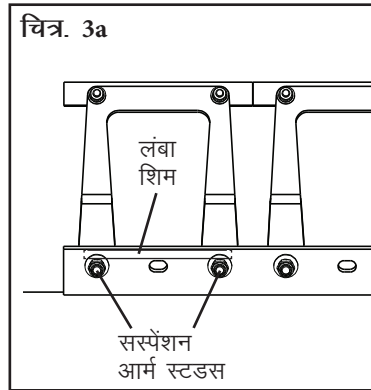
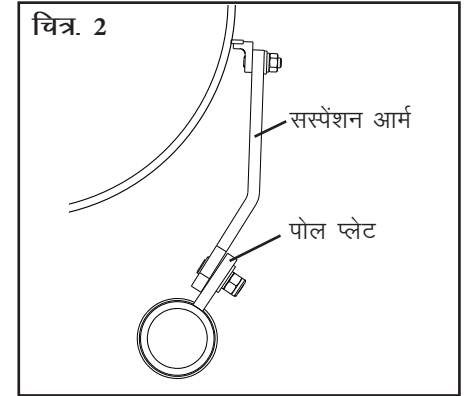
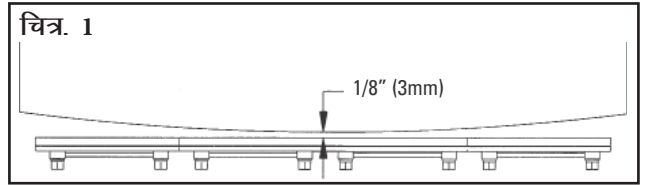
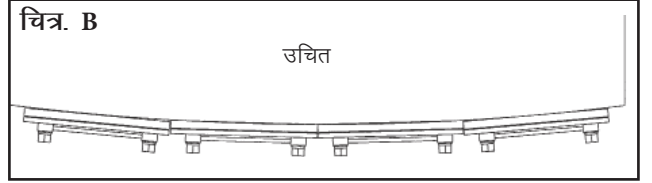
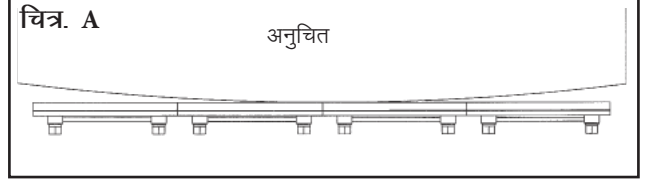
जरूरत के उपकरण:

- (1) 11/16" (38mm) रिंग या क्रीसेन्ट रिंग
- (1) 1 1/2" (38mm) रिंग या क्रीसेन्ट रिंग
- 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)।

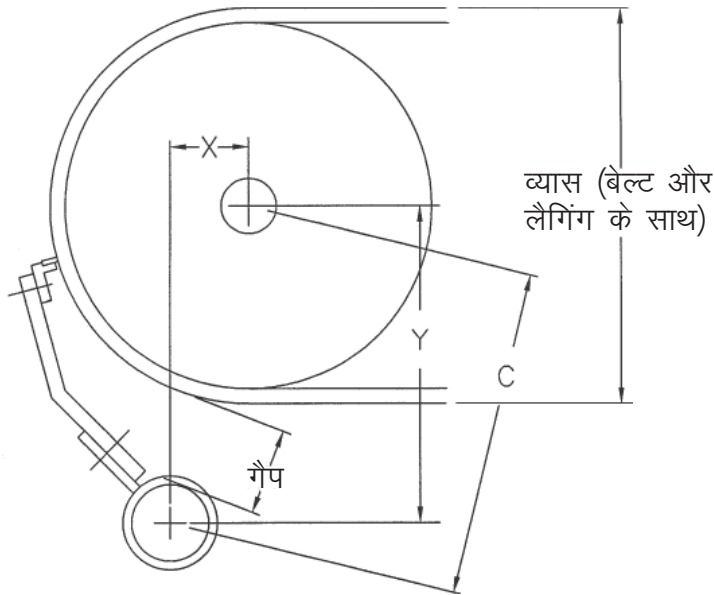
सस्पेंशन आर्म बेसिस और पोल प्लेट (चित्र. 2) के बीच सारी शिमिंग की जाती है।

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 सस्पेंशन आर्म नट्स को ढीला करें।** हेड पुली के विरुद्ध टिप पुश करें ताकि सस्पेंशन आर्म 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, सस्पेंशन आर्म 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 सस्पेंशन आर्म 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।**

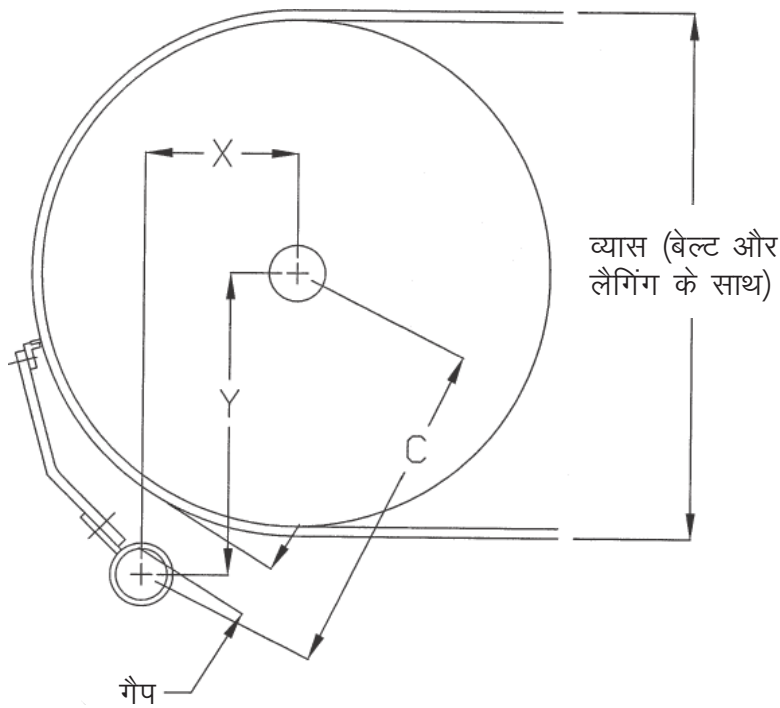


क्लीनर पोल लोकेशन चार्ट्स

पोल लोकेशन चार्ट



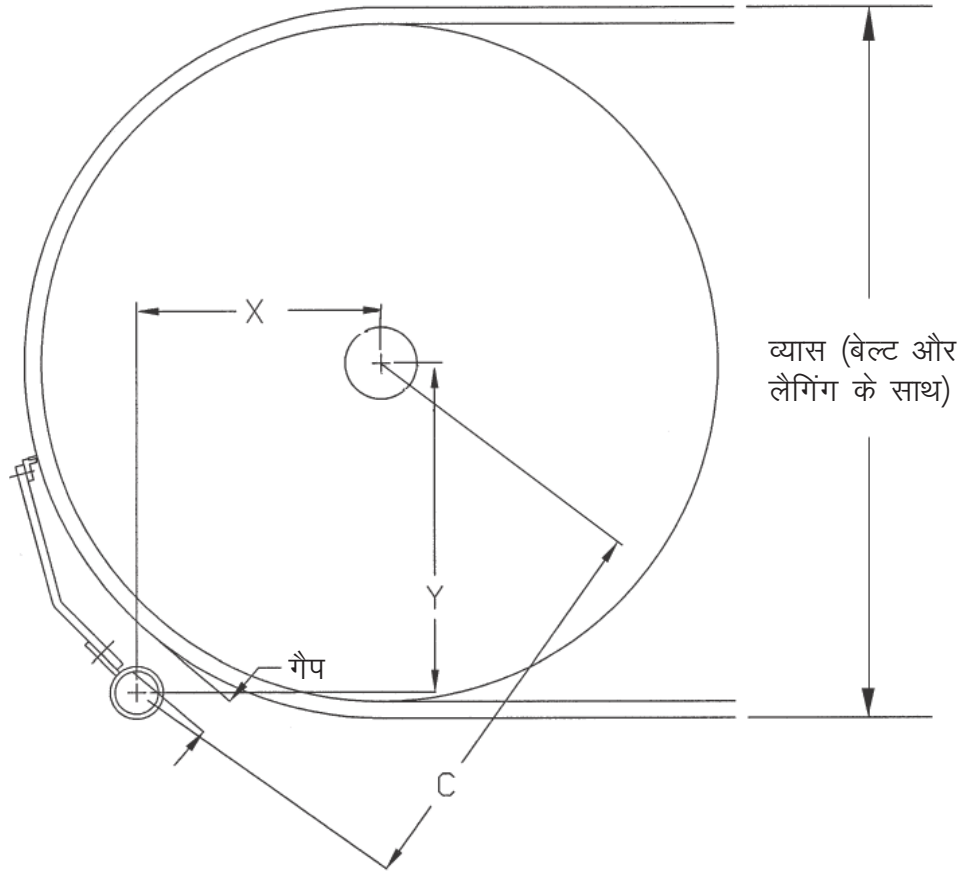
हेड पुली व्यास 8" से 15" के लिए ज्यादा छोटा (SS)V-टिप्स				
व्यास (ओवर बेल्ट)	X	Y	C	गैप
8"	1"	7 3/4"	7 3/4"	2 5/8"
9"	1 1/2"	7 7/8"	8"	2 3/8"
10"	2"	8"	8 1/4"	2 1/8"
11"	2 1/2"	8 1/8"	8 1/2"	2"
12"	3"	8 1/4"	8 3/4"	1 3/4"
13"	3 3/8"	8 3/8"	9"	1 5/8"
14"	3 7/8"	8 1/2"	9 3/8"	1 1/2"
15"	4 3/8"	8 5/8"	9 3/4"	1 3/8"



हेड पुली व्यास 16" से 27" के लिए छोटा (S)V-टिप्स				
व्यास (ओवर बेल्ट)	X	Y	C	गैप
16"	3 7/8"	11"	11 5/8"	2 5/8"
17"	4 3/8"	11 1/8"	11 7/8"	2 1/2"
18"	4 3/4"	11 1/4"	12 1/4"	2 1/4"
19"	5 1/4"	11 3/8"	12 1/2"	2 1/8"
20"	5 3/4"	11 1/2"	12 7/8"	2"
21"	6 1/4"	11 5/8"	13 1/4"	1 7/8"
22"	6 3/4"	11 3/4"	13 1/2"	1 3/4"
23"	7 1/4"	11 7/8"	13 7/8"	1 5/8"
24"	7 3/4"	12"	14 1/4"	1 1/2"
25"	8 1/4"	12 1/8"	15 5/8"	1 1/2"
26"	8 5/8"	12 1/4"	15"	1 3/8"
27"	9 1/8"	12 3/8"	15 3/8"	1 1/4"

क्लीनर पोल लोकेशन चार्ट्स

पोल लोकेशन चार्ट्स (जारी)



हेड पुली व्यास 28" से 35" के लिए मीडियम (M) V-टिप्स				
व्यास (ओवर बेल्ट)	X	Y	C	गैप
28"	9"	14 1/4"	16 7/8"	2 1/4"
29"	9 1/2"	14 1/2"	17 1/4"	2 1/8"
30"	10"	14 5/8"	17 5/8"	2"
31"	10 1/2"	14 3/4"	18 1/8"	1 7/8"
32"	11"	14 7/8"	18 1/2"	1 7/8"
33"	11 1/2"	15"	18 7/8"	1 3/4"
34"	12"	15 1/8"	19 1/4"	1 5/8"
35"	12 3/8"	15 1/4"	19 5/8"	1 5/8"

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 कैप्स जोड़ें।
- क्लीनर पर सभी स्प्लायड लेबलों को लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड स्थिति की जांच करें।
- 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 सफाई के प्रदर्शन की जांच करें।
- अनुशंसित लंबाई (उचित टेंशनिंग) के लिए टेन्शनर स्प्रिंग की जांच करें।
- आवश्यकता के अनुसार 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