

एफजीपी खाद्य श्रेणी प्रीक्लीनर

स्थापना, संचालन और रखरखाव मैनुअल



हिंदी मैनुअल..... 1-8

English Manual..... 9-16



चेकलिस्ट

- जांच करें कि बेल्ट लाइन की चौड़ाई के लिए क्लीनर का आकार सही है
- बेल्ट क्लीनर कार्टन की जाँच करें और सुनिश्चित करें कि सभी भागों को शामिल किया गया है
- स्थापना निर्देशों के शीर्ष पर "उपकरण की आवश्यकता" सूची की समीक्षा करें
- क्षति के लिए बेल्ट (बंटवारे) का निरीक्षण करें (फटा हुआ, गॉज, उभरे हुए अवशेष, आदि) जो क्लीनर ब्लेड के साथ हस्तक्षेप कर सकते हैं।
- प्राइमरी माउंटेड बेल्ट क्लीनर आम तौर पर इंप्रेशन कवर, टेक्सचर्ड या क्लैक्ड बेल्ट पर उपयोग के लिए अनुशंसित नहीं होते हैं।
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
 - क्या क्लीनर चूट में लगाया जा सकता है?
 - क्या ओपन हेड पुली होने की वजह से कोई अतिरिक्त बनावट की आवश्यकता है?
 - क्या क्लीनर लगाने के स्थान पर कोई अवरोधक है जिसे हटाने की आवश्यकता है?

सावधानी: FGP फूड ग्रेड प्री-क्लीनर के सभी हिस्सों को आपकी कंपनी की नीतियों और किसी भी लागू कानूनी या विनियामक आवश्यकताओं के अनुसार साफ और सेनिटाइज़ होना चाहिए।

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प (जारी.)

कन्वेयर माउंटिंग संरचना

अपने FGP खाद्य श्रेणी प्रीक्लीनर को स्थापित करने में पहला कदम यह जाँच करना है कि क्लीनर को माउंट करने के लिए हेड चरखी में पर्याप्त संरचना है।

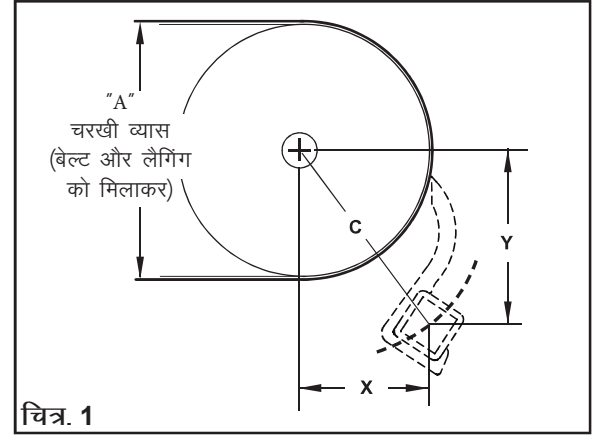
1. चरखी व्यास (A) को मापें, जिसमें लैगिंग और बेल्ट शामिल हैं (चित्र. 1)।
2. समग्र चरखी व्यास का पता लगाएँ, जो चार्ट A पर सबसे अधिक बारीकी से आपका मेल खाता है, और क्लीनर पोल के केंद्र (चित्र. 1) की स्थिति का पता लगाने के लिए संबंधित X, Y, और C आयामों का उपयोग करें।

चार्ट A: पोल लोकेशन

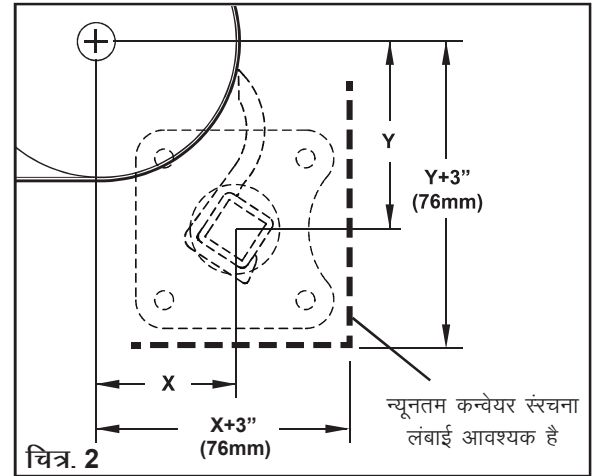
A		X		Y		C	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
2.0	51	0.95	24	2.98	76	3.13	80
2.5	64	1.19	30	3.03	77	3.25	83
3.0	76	1.44	37	3.08	78	3.39	86
3.5	89	1.68	43	3.12	79	3.55	90
4.0	102	1.93	49	3.17	81	3.71	94
4.5	114	2.18	55	3.22	82	3.88	99
5.0	127	2.42	61	3.27	83	4.06	103
5.5	140	2.67	68	3.31	84	4.25	108
6.0	152	2.91	74	3.36	85	4.45	113
6.5	165	3.16	80	3.41	87	4.64	118
7.0	178	3.40	86	3.46	88	4.85	123
7.5	191	3.65	93	3.51	89	5.06	129
8.0	203	3.89	99	3.55	90	5.27	134
8.5	216	4.14	105	3.60	91	5.48	139
9.0	229	4.38	111	3.65	93	5.70	145
9.5	241	4.63	118	3.70	94	5.92	150
10.0	254	4.88	124	3.74	95	6.14	156

A = चरखी का व्यास + लैगिंग मोटाई + बेल्ट की मोटाई
C = क्लीनर पोल के केंद्र में चरखी की केंद्र रेखा।

3. चरखी के दोनों किनारों पर, सुनिश्चित करें कि कन्वेयर संरचना चरखी शाफ्ट की दूरी $Y + 3"$ की केंद्र रेखा से नीचे की ओर फैली हुई है और यह चरखी शाफ्ट की दूरी $X + 3"$ के केंद्र रेखा से क्षैतिज रूप से फैली हुई है। यदि पर्याप्त कन्वेयर संरचना नहीं है, तो नीचे चरण 4 पर जाएं। यदि संरचना पर्याप्त है, तो अनुभाग 4 पर जाएं – स्थापना निर्देश।
4. कन्वेयर के लिए आवश्यक संरचना जोड़ें ताकि यह चरखी शाफ्ट के केंद्र रेखा से $Y + 3"$ और $X + 3"$ आयामों तक फैले। **नोट:** यदि बेल्ट क्लीनर से संरचना तक बोल्ट बढ़ते हैं तो न्यूनतम तीन बढ़ते बोल्ट आवश्यक हैं।
5. धारा 4 के लिए आगे बढ़ें – स्थापना निर्देश।



चित्र. 1



चित्र. 2

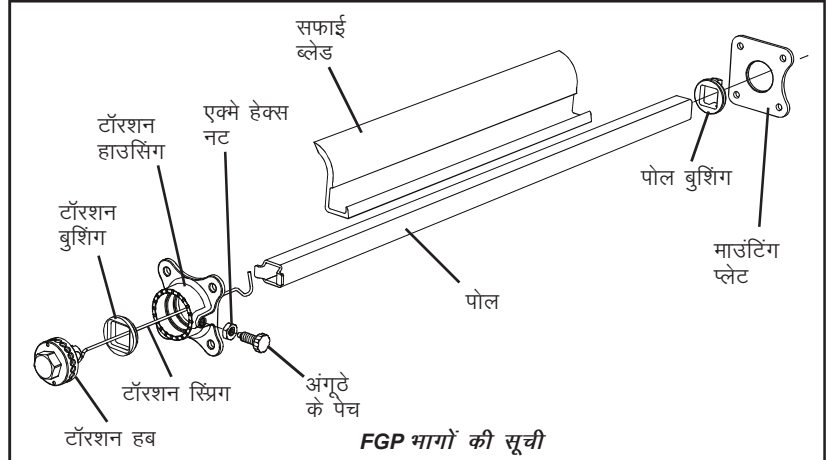
स्थापना निर्देश – FGP

FGP खाद्य श्रेणी प्रीक्लीनर स्थापना निर्देश

सावधानी: FGP खाद्य श्रेणी प्रीक्लीनर स्थापना निर्देश – यदि इस बेल्ट क्लीनर के उपयोग से संदूषण से आपकी प्रक्रिया या उत्पाद पर प्रतिकूल प्रभाव पड़ सकता है, तो यह उपयोगकर्ता की जिम्मेदारी है कि वह संदूषण को रोकने के लिए आवश्यक कदम उठाए।

आवश्यक उपकरण

- नापने का फीता
- 1/2" (13 mm) संयोजन रिंच
- 5/8" (16 mm) संयोजन रिंच
- 1/2" (13 mm) सॉकेट के साथ शाफ्ट
- अंकन कलम या साबुन का पत्थर
- 1" (26 mm) रिंच
- काटने की टॉर्च या 1.75" (44 mm) व्यास का छेद देखा
- वेल्डर (वैकल्पिक)



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

प्री-स्थापना

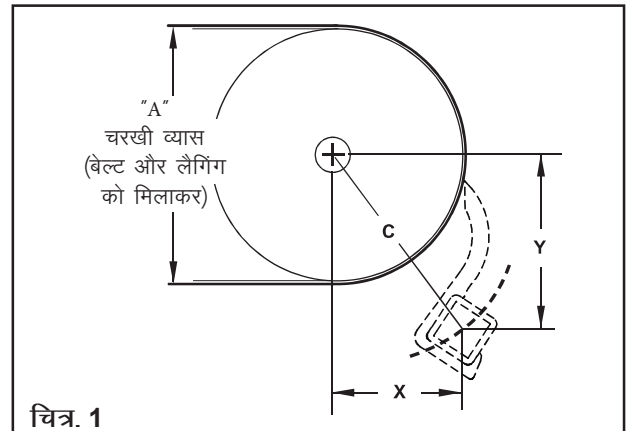
- पैकेजिंग से बेल्ट क्लीनर को निकाले
- बेल्ट क्लीनर को अलग करे (ऊपर भागों की सूची देखें)
- जाँच करें कि सही आकार के क्लीनर का आर्डर दिया गया है
- जाँच करें कि सभी भागों को शामिल किया गया है

स्थापना निर्देश

1. बाहर की संरचना की चौड़ाई को मापें जहां क्लीनर को माउंट किया जाएगा।
2. बेल्ट क्लीनर पोल की लंबाई मापें। न्यूनतम पोल की लंबाई संरचना की चौड़ाई + 2" (50 mm) (चार्ट B) है।
3. चरखी शाफ्ट के केंद्र से Y आयाम की दूरी को मापते हैं और संरचना (चित्र. 1) पर एक निशान लगाते हैं।
4. Y लोकेशन मार्क से, चरखी से X आयाम की दूरी को मापें और इस स्थिति को चिह्नित करें। यह पोल के केंद्र का स्थान होगा (चित्र. 1)। जाँच करने के लिए C आयाम को मापें कि यह सही है।
5. एक ही X, Y, C आयामों का उपयोग करना विपरीत दिशा में 2-4 चरणों को दोहराता है।

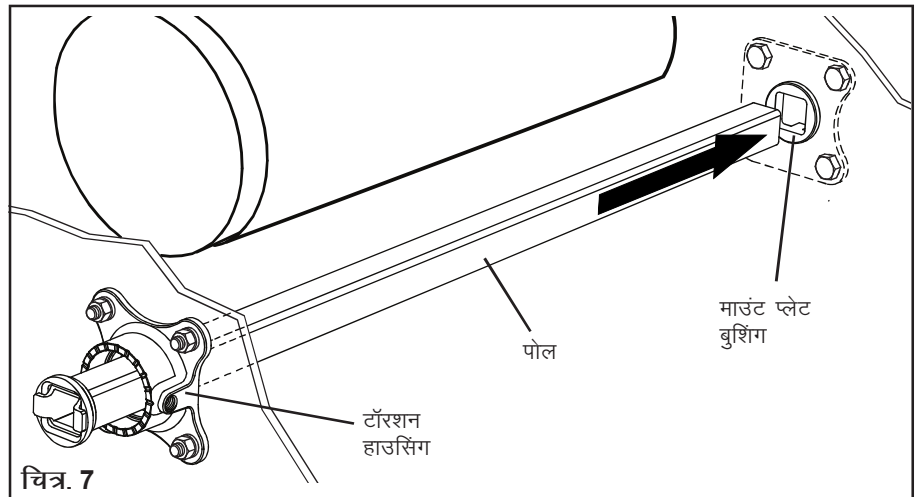
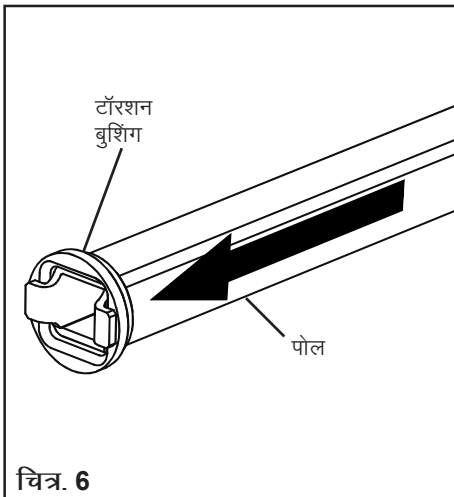
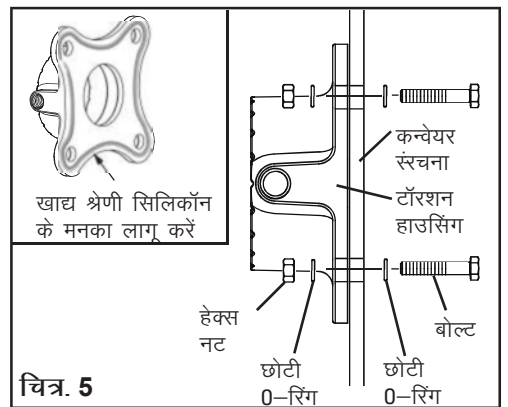
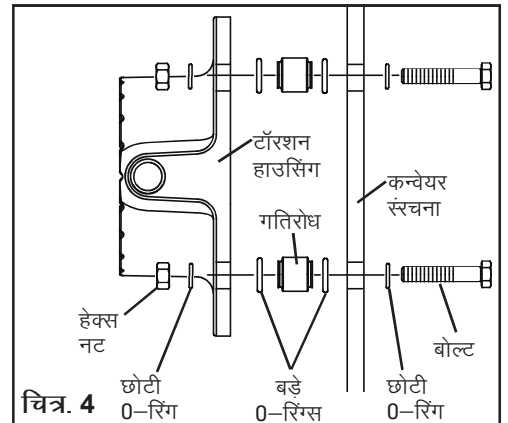
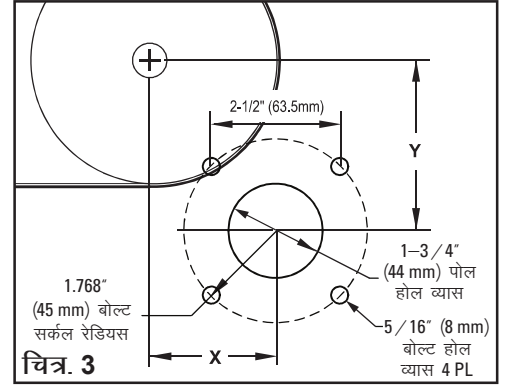
चार्ट B: पोल की लंबाई

पोल की लंबाई		मानक ब्लेड लंबाई		न्यूनतम ब्लेड लंबाई		क्लीनर मॉउंटिंग लोकेशन पर न्यूनतम कन्वेयर चौड़ाई		क्लीनर मॉउंटिंग लोकेशन पर अधिकतम कन्वेयर चौड़ाई	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
24	610	12	305	9	229	11	279	22	556
30	813	18	457	9	229	14	356	28	708
36	965	24	610	9	229	20	508	34	861
42	1067	30	813	18	457	26	660	40	1013
48	1219	36	965	18	457	32	813	46	1165
54	1372	42	1067	18	457	38	965	52	1318
60	1524	48	1219	18	457	44	1118	58	1470
66	1676	54	1372	18	457	50	1270	64	1623
72	1829	60	1524	18	457	56	1422	70	1775



स्थापना निर्देश (जारी.)

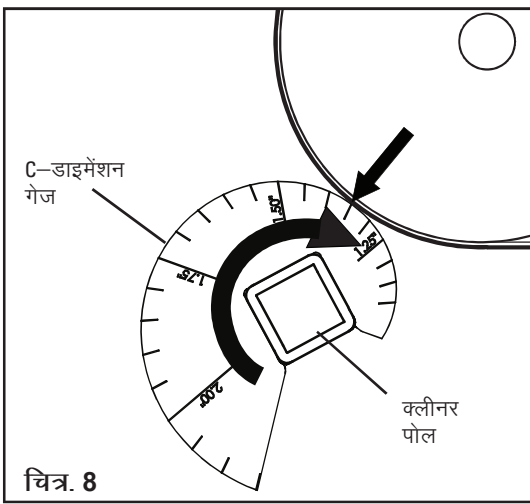
6. यदि आपूर्ति किए गए बोल्टों के साथ मॉउंटिंग क्लीनर, चित्र. 3. के अनुसार बोल्ट छेदों का लोकेशन को मार्क करे - बोल्ट छेदों को 10, 2, 5 और 7 बजे तैनात नहीं किया जाना चाहिए। स्थापना में आसानी के लिए या परिस्थितियों की आवश्यकता के अनुसार, पोल सेंटरलाइन के बारे में बोल्ट होल पोजिशन को घुमाया जा सकता है।
 7. कन्वेयर संरचना के प्रत्येक तरफ, ध्रुव के केंद्र का पता लगाने वाले निशान (चित्र. 3) के चारों ओर एक 1.75" (44 mm) व्यास का छेद काटें।
 8. यदि आपूर्ति किए गए बोल्ट का उपयोग करके मॉउंटिंग क्लीनर हैं, तो बोल्ट छेद आरेख (चित्र. 3) के अनुसार चार 5/16" (8 mm) बोल्ट छेद ड्रिल करें।
 9. पोल के मॉउंटिंग/ड्रिलिंग और बोल्ट के छेद के दौरान बनाई गई किसी भी धातु की छीलन या घिसाव को साफ करें या हटा दें।
 10. निर्धारित करें कि कन्वेयर के किस पक्ष में क्लीनर पोल डालने के लिए पर्याप्त निकासी है। पोल की लंबाई +6" (152 mm) की एक क्षैतिज दूरी की आवश्यकता होती है। निम्नलिखित विकल्पों में से एक का उपयोग करके कन्वेयर संरचना के बाहर तक टॉर्सियन हाउसिंग संलग्न करें:
 - a. गतिरोध हार्डवेयर (चित्र. 4) के साथ।
 - b. गतिरोध हार्डवेयर के बिना - फ्लश माउंट (चित्र. 5)।
 - c. स्थानीय खाद्य आवेदन दिशानिर्देशों के अनुसार वेल्डेड।
- नोट:** फ्लश माउंट विधि का उपयोग करते समय, भोजन ग्रेड सिलिकॉन की एक मनका को टॉरशन वाले हाउसिंग और मॉउंटिंग प्लेट (चित्र. 5) के नीचे की तरफ लगाया जाना चाहिए।
11. ऊपर चयनित विकल्प के अनुसार विपरीत दिशा में बढ़ते प्लेट संलग्न करें।
- सावधानी:** यह सुनिश्चित करना उपयोगकर्ता की जिम्मेदारी है कि माउंट का तरीका आपकी कंपनी की नीतियों और किसी भी लागू कानूनी या नियामक आवश्यकताओं के अनुसार हैं।
12. पोल (चित्र. 6) पर टॉरशन बुशिंग स्थापित करें।
 13. टॉरशन के माध्यम से और विपरीत पक्ष (चित्र. 7) पर मॉउंटिंग प्लेट बुशिंग के माध्यम से पोल को स्थित करें।



स्थापना निर्देश (जारी.)

14. उचित पोल स्थान (चित्र. 8; चार्ट C) की जांच के लिए C-डाइमेंशन सत्यापन गेज का उपयोग करें।

- हेड चरखी के एक छोर पर पोल पर स्नैप गेज करे ताकि गेज के बाहर किनारे बेल्ट को छुए बिना संभव के रूप में बेल्ट के करीब हो।
- जब तक गेज बेल्ट के साथ संपर्क बनाता है तब तक हेड चरखी की ओर पोल घुमाएं।
- गेज पर बिंदु जहां बेल्ट के साथ संपर्क किया जाता है वह ध्रुव सेंट्रीलाइन और बेल्ट/चरखी के चेहरे के बीच की खाई के लिए माप को इंगित करता है। (अंतर आयाम चरखी के C आयाम माइनस त्रिज्या के बराबर है।)
- जाँच करें कि मापा गया अंतराल आयाम आपके चरखी आकार के लिए चार्ट C में अंतर आयाम के बराबर है।
- हेड चरखी के दूसरे छोर पर माप दोहराएं। आवश्यक ः आयाम प्राप्त करने के लिए जरूरत के हिसाब से पोल की स्थिति को समायोजित करें।

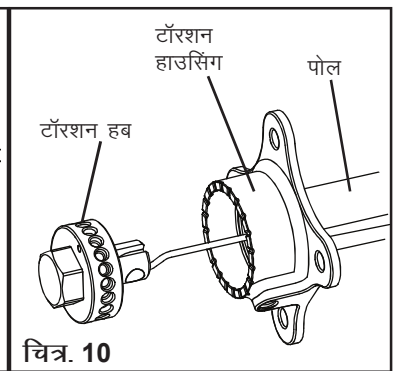
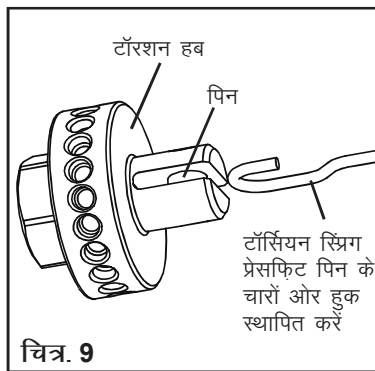


चार्ट C: गैप

चरखी का व्यास (इंच)		गैप आयाम (C-डिम गेज)		चरखी का व्यास (इंच)		गैप आयाम (C-डिम गेज)	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
2.0	51	2.13	54	6.5	165	1.39	35
2.5	64	2.00	51	7.0	178	1.35	34
3.0	76	1.89	48	7.5	191	1.31	33
3.5	89	1.80	46	8.0	203	1.27	32
4.0	102	1.71	43	8.5	216	1.23	31
4.5	114	1.63	41	9.0	229	1.20	30
5.0	127	1.56	40	9.5	241	1.17	30
5.5	140	1.50	38	10.0	254	1.14	29
6.0	152	1.45	37	10.5	267	1.12	28

15. टॉरशन पिन टारशन हब पिन स्थान (चित्र. 9) के पाश छोर को संलग्न करें।

16. टोर्शन हाउसिंग में पोल के साथ इकट्ठे टॉर्सियन हब डालें और जब तक टॉर्सियन हाउस (चित्र. 10) के साथ टॉर्सियन हब फलश न हो जाए।



17. एक बैंड आरी या परिपत्र आरी का उपयोग करके, क्लीनर ब्लेड को वांछित चौड़ाई में काट लें। आवश्यक रूप से ब्लेड के किनारे को काट दिया।

- सामान्य प्रयोजन के लिए क्लीनर फ्लेक्सको की सिफारिश बेल्ट की चौड़ाई 1" (25 mm) है।
- चीनी और फ्रॉस्टिंग जैसे अपघर्षक पदार्थों की सफाई के लिए, फ्लेक्सको कुल ब्लेड लंबाई के लिए सामग्री पथ की चौड़ाई + 3" (75 mm) की सिफारिश करता है।

स्थापना निर्देश (जारी.)

18. क्लीनर ब्लेड संलग्न करें (चित्र. 11)।

- ब्लेड को लोकेट और केंद्रित करें ताकि नीचे के हॉट पोल के साथ संलग्न हो।
- एक समायोजित रिच का उपयोग करके, हेड चरखी की दिशा में पोल को घुमाएं। टॉरशन हब को घुमाएं नहीं क्योंकि इससे स्प्रिंग को नुकसान हो सकता है।
- पोल को घुमाते हुए पोल से स्नैप ब्लेड की मदद के लिए हाथ का उपयोग करें।

नोट: जब लंबे ब्लेड स्थापित करते हैं, तो यह एक छोर पर शुरू होने वाले ब्लेड को संलग्न करने और पोल के नीचे काम करने में मददगार हो सकता है, जो आपके द्वारा जाने वाली छोटी लंबाई को एंगेज करता है।

19. जब तक ब्लेड बेल्ट से संपर्क बना रहा होता है तब तक टॉर्सियन हब को घुमाकर कंसीलर बेल्ट को ब्लेड से साफ करते हुए तनाव को टॉर्सियन हब (चित्र. 12) में हल्का तनाव महसूस किया जाता है।

20. तनाव पूर्व निर्धारित के लिए वांछित संख्या के नौच तक मोड़े और हब आगे घुमाएँ। एक से तीन पायदान एक विशिष्ट तनाव पूर्व निर्धारित (चित्र. 13) है।

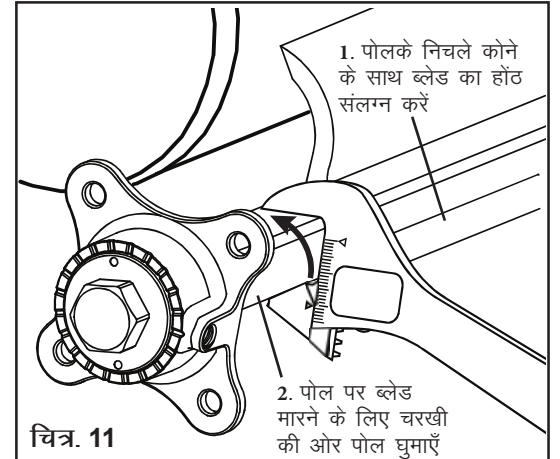
21. तनाव पूर्व निर्धारित स्थिति में टॉरशन हब पकड़ते समय, अंगूठे के पेच को कस लें ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि लोकेशन पिन टॉरशन होल (चित्र. 14) में संलग्न है।

22. कन्वेयर को परिक्षण के लिए चलाये।

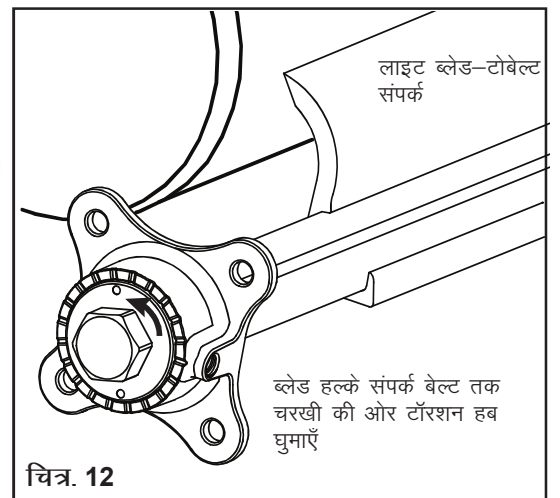
23. अंगूठे के पेच को ढीला करें और एप्लीकेशन के लिए आवश्यक तनाव को समायोजित करें।

सावधानी: क्लीनर ब्लेड को अधिक तनाव न दें क्योंकि इससे क्लीनर को नुकसान हो सकता है। 12" तक के क्लीनर्स के लिए "रोटेट हब 7 से अधिक नौच और 12" से अधिक क्लीनर के लिए 8 नौच तक"।

24. जब वांछित तनाव प्राप्त होता है, तो अंगूठे के पेच और कसने वाला नट को कस लें (चित्र. 14)।



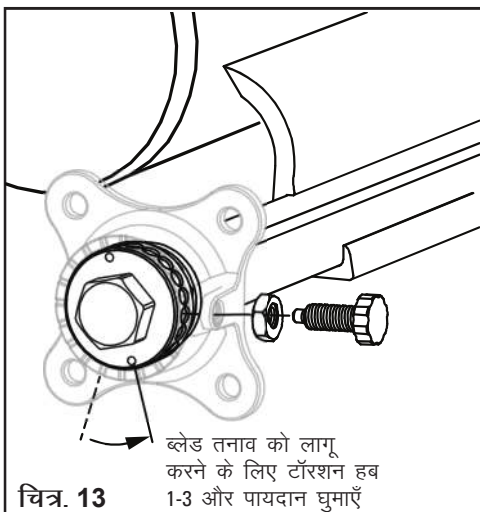
चित्र. 11



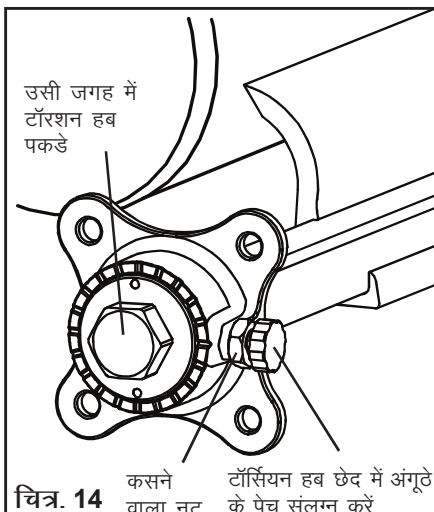
चित्र. 12

सूचना:

क्लीनर को साफ नहीं किया गया है और उपयोग करने से पहले साफ और साफ किया जाना चाहिए।



चित्र. 13



चित्र. 14

संचालन से पहले की जांच सूची और परीक्षण

संचालन से पहले की जांच सूची

- रीचेक करें कि सभी फास्टरों को ठीक से कस दिया गया है।
- बेल्ट पर ब्लेड का स्थान जांचें।
- सुनिश्चित करें कि सभी स्थापना सामग्री और उपकरण बेल्ट और कन्वेयर क्षेत्र से हटा दिए गए हैं।

कन्वेयर को परीक्षण के लिए चलाये।

- कम से कम 15 मिनट के लिए कन्वेयर चलाएँ और सफाई प्रदर्शन का निरीक्षण करें।
- यदि प्रदर्शन अपर्याप्त है, तो कसने वाला नट और अंगूठे के पेच को ढीला करें।
- एप्लीकेशन के लिए आवश्यक के रूप में तनाव को समायोजित करने के लिए टॉरशन हब घुमाएँ। स्प्रिंग पर तनाव न दे। हब को 30" से अधिक क्लीनर के लिए 7 नौच और 30" से अधिक क्लीनर के लिए 8 नौच घुमाएँ।
- अंगूठे के पेच और कसने वाला नट को कस लें।

नोट: चलते हुए और ठीक से प्रदर्शन करने पर क्लीनर का अवलोकन करना समस्याओं का पता लगाने या बाद में समायोजितमेंट की आवश्यकता होने पर में मदद मिलेगी।

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