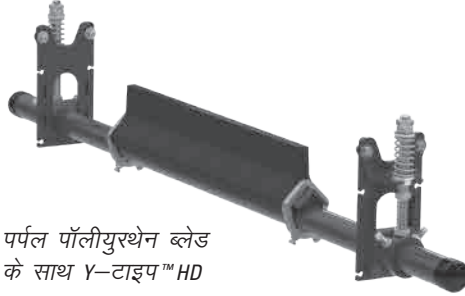
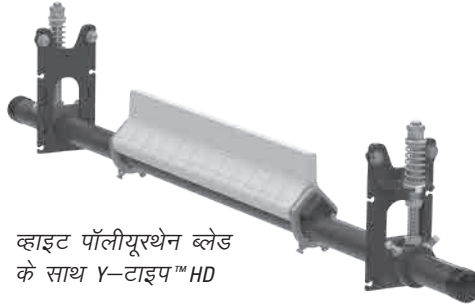


# Y-टाइप™ हैवी ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

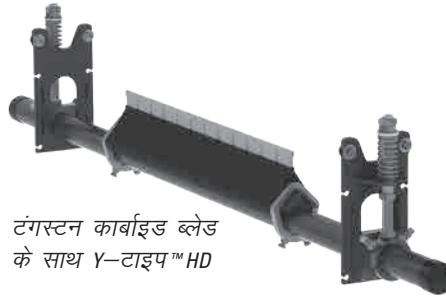
## स्थापना, संचालन और रखरखाव गाइड



पर्पल पॉलीयुरथेन ब्लेड  
के साथ Y-टाइप™ HD



व्हाइट पॉलीयुरथेन ब्लेड  
के साथ Y-टाइप™ HD



टंगस्टन कार्बाइड ब्लेड  
के साथ Y-टाइप™ HD

हिंदी मैनुअल ..... 1-7

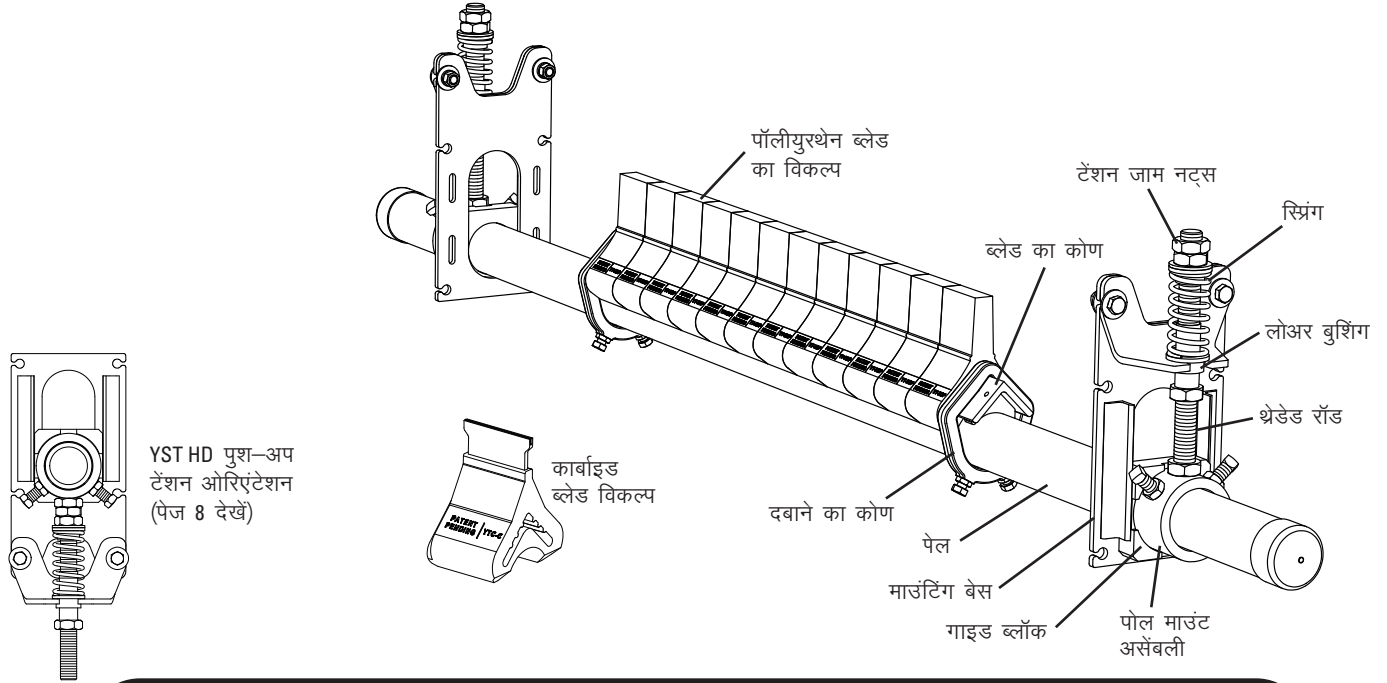
English Manual ..... 8-14

## चेकलिस्ट

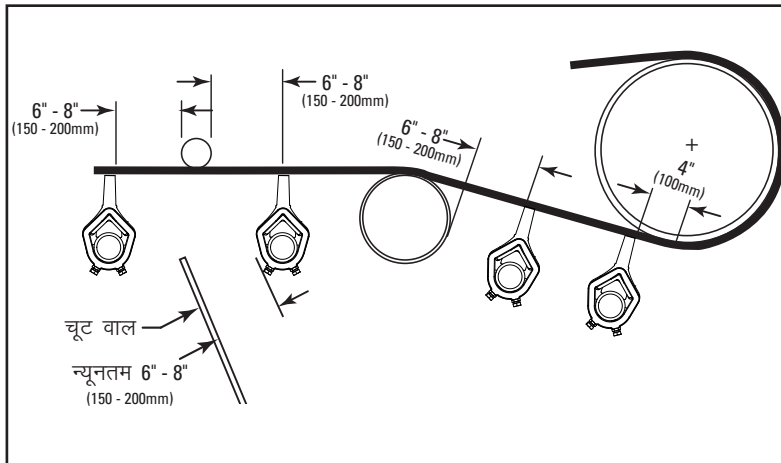
- जाँचें कि बेल्टलाइन की चौड़ाई क्लीनर के आकार के अनुसार ठीक है या नहीं
- बेल्ट क्लीनर कार्टन को देख कर सुनिश्चित करें कि उसमें सभी पार्ट्स उपलब्ध हैं
- स्थापना निर्देशों के शीर्ष पर "उपकरण की आवश्यकता" सूची की समीक्षा करें
- कन्वेयर साइट की जाँच करें:
  - क्या क्लीनर चूटपर स्थापित किया जाएगा
  - क्या एक ओपन हेड पुली पर इंस्टाल को माउंटिंग बनावट की आवश्यकता है

## स्थापना निर्देश

### Y-टाइप™ हैवी ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर – पुल-अप टेंशनिंग (पॉलीयुरथेन या कार्बाइड का विकल्प)



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



#### जरूरत के उपकरण

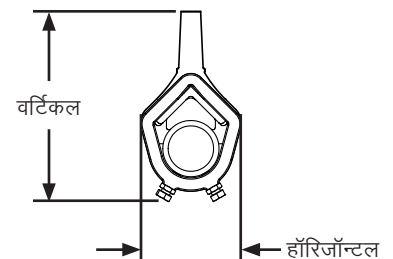
- 15/16" (24mm) रिच
- 3/4" (19mm) रिच
- 1 1/2" (38mm) रिच
- या
- बड़ा एडजस्टेबल रिच और चैनल लॉक
- टेप मेजर
- 3/4" (19mm) सॉकेट के साथ रैचेट
- (2) 6" C-क्लैप (माउंटिंग ब्रैकेट की अस्थायी स्थिति के लिए)
- कटिंग टार्च और/वेल्डर
- मार्किंग पेन

#### शुरू करने से पहले:

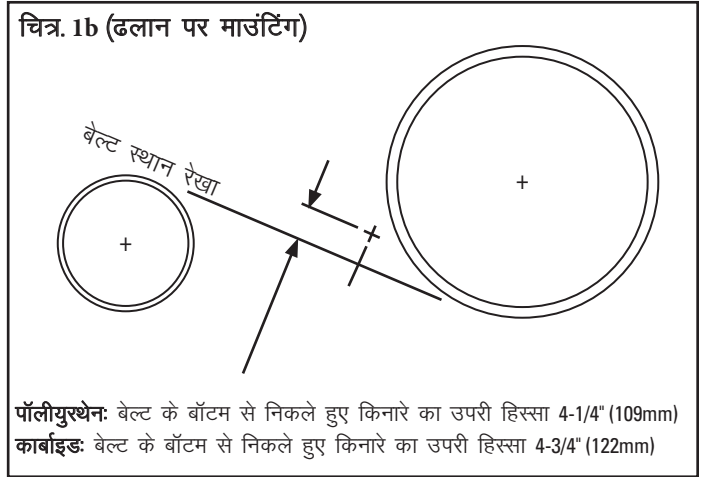
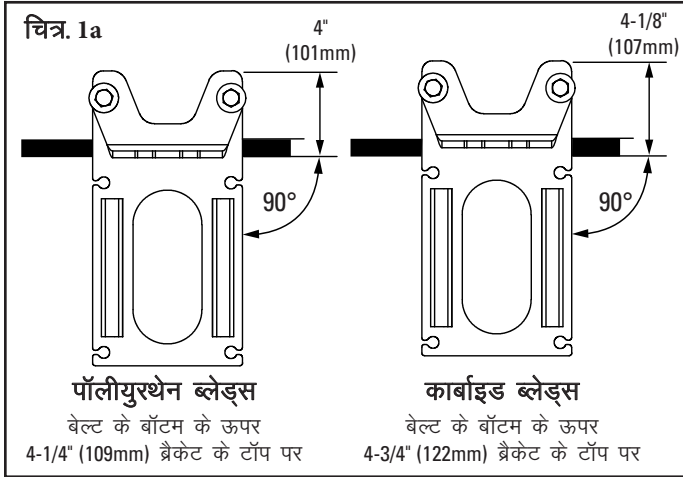
- चूट माउंटिंग के लिए इंस्टॉलेशन और निरीक्षणों की अनुमति देने के लिए एक एक्सेस होल को काटना आवश्यक हो सकता है। (चरण 1 में आयाम देखें)
- एक कटिंग टॉर्च का उपयोग करते समय सभी सुरक्षा सावधानियों का पालन करें।
- यदि वेल्डिंग करते हैं, तो वेल्ड स्पैटर से सभी फास्टर थ्रेड्स की रक्षा करें।
- क्लीनर के क्लेरेंस की जरूरतों के लिए, दाईं ओर की तालिका को देखें।

#### स्थापना के लिए क्लीयरेंस आवश्यकताएँ

	वर्टिकल	हॉरिजॉन्टल
Y-टाइप पॉलीयुरथेन	9-3/4" (248mm)	5-1/4" (133mm)
Y-टाइप कार्बाइड	9-1/2" (241mm)	5-1/4" (133mm)



## Y-टाइप™ हैवी ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर



1. **सिंगल टेंशनर माउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। (पुश अप टेंशन के लिए, पृष्ठ 8 पर अतिरिक्त निर्देशों को देखें)।** माउंटिंग बेस को उसकी स्थिति में क्लैप करें ताकि बेस का उपरी किनारा बेल्ट बॉटम से उचित दूरी पर स्थित रहें (चित्र. 1a)। पुल-अप टेंशनिंग के लिए चित्र. 1a में दिखाए गए एंगल ब्रैकेट के पोजीशन के साथ, पहले माउंटिंग बेस को उसके स्थान पर बोल्ट से कसें। माउंटिंग बेस की स्थिति का पता लगाएं और दूसरी तरफ चिह्नित करें, लेकिन इस समय इनस्टॉल नहीं करें।

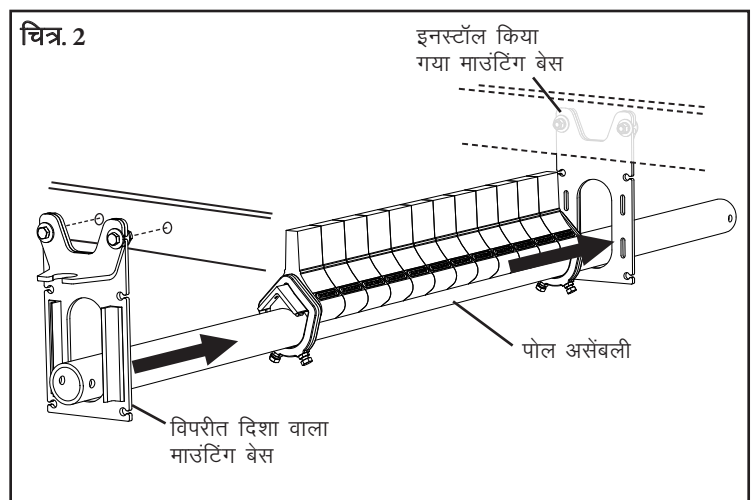
**ढलान पर माउंटिंग के लिए:** ढलान पर इंस्टालेशन के लिए, सबसे पहले एक बेल्ट लोकेशन लाइन निर्धारित की जानी चाहिए। इस लोकेशन की अनुकृति करते हुए ढलान पर एक रेखा खींचें। यदि हेड पुल्ली और स्नब पुल्ली एक-दूसरे के समीप हैं, तो दोनों के बीच एक अनुमानित बेल्ट लाइन मानना जरूरी हो सकता है। नियत स्थान पर बेल्ट लाइन के लंबवत एक रेखा खींचें। बेल्ट के बॉटम के ऊपर उचित दूरी पर एक निशान लगाएं (चित्र. 1b)।

पहले वाले चरण में किए गए निशान के साथ टॉप माउंटिंग ब्रैकेट किनारे को संरेखित करते हुए, बेल्ट लोकेशन लाइन (चित्र. 1b) के लंबवत एक माउंटिंग ब्रैकेट का पता लगाएं। ब्रैकेट को उसके स्थान पर बोल्ट से कसें। उल्टी तरफ इस चरण को दुहराएं। उपलब्ध कराएं गए माउंटिंग टेम्पलेट की मदद से एक्सेस होल बनाएं।

**नोट:** माउंटिंग ब्रैकेट को अवश्य ही बेल्ट के लंबवत संरेखित किया जाना चाहिए।

2. **पोल को इनस्टॉल करें।**

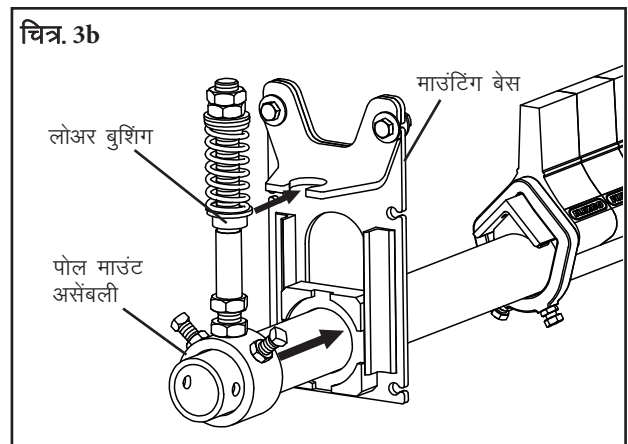
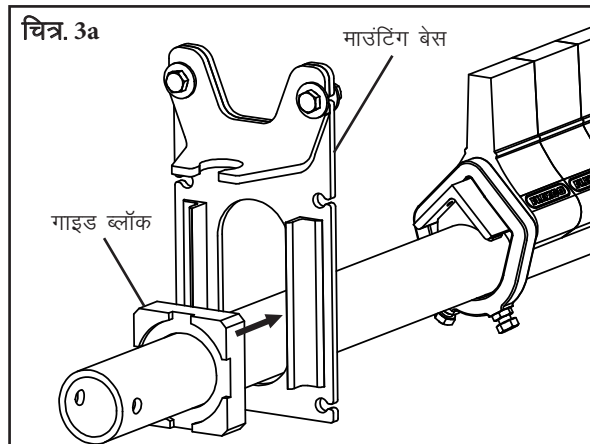
अंदर से इनस्टॉल किए गए माउंटिंग बेस में पोल असेंबली को प्रविष्ट कराएँ। उसके बाद विपरीत दिशा वाले माउंटिंग बेस को पोल पर स्लाइड करें और उसके स्थान पर बोल्ट से कसें (चित्र. 2)।



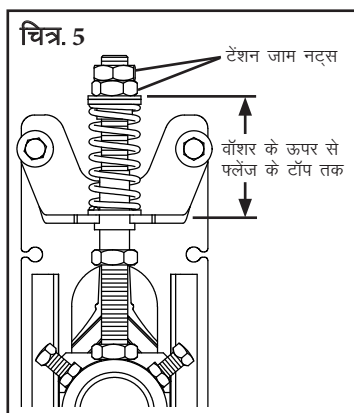
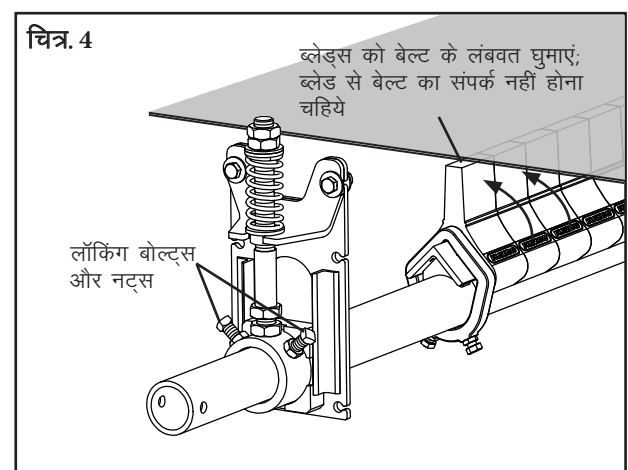
## स्थापना निर्देश (जारी.)

### Y-टाइप™ हैवी ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर

3. **टेंशनर्स को असेम्बल करें।** पोल के प्रत्येक सिरे पर गाइड ब्लॉक को स्लाइड करें (चित्र. 3a) और माउंटिंग बेस में रखें, जैसा कि (चित्र. 3b) दिखाया गया है। पोल के प्रत्येक सिरे पर टेंशनर को स्लाइड करें और लोअर बुशिंग को माउंटिंग बेस के अंदर रखें (चित्र. 3b)।



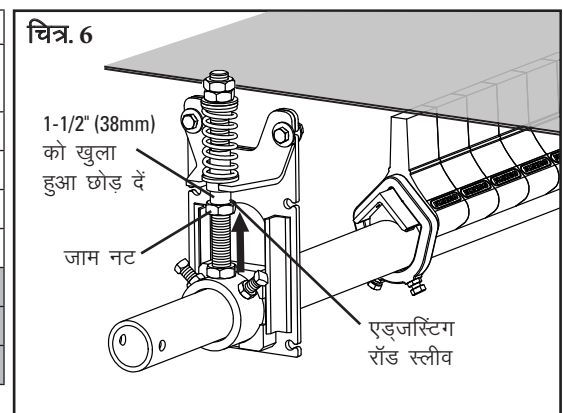
4. **सिक्वोर पोल।** बेल्ट पर पोल/ब्लेड्स को बीच में रखें और तब तक घुमाएं जब तक ब्लेड्स बेल्ट पर लंबवत नहीं हो जाता है। पोल को उसके स्थान पर लॉक करने के लिए, प्रत्येक टेंशनर असेंबली पर दो लॉकिंग बोल्ट और नट्स को कसें। (चित्र 4)।
5. **ब्लेड का टेंशन निर्धारित करें।** दोनों तरफ टॉप टेंशन जैम नट को ढीला करें और स्प्रिंग का उपयुक्त संपीडन प्राप्त होने तक नट्स को घुमाते रहें (चित्र 5)। स्प्रिंग का संपीडन स्प्रिंग की लंबाई पर निर्भर करता है। अपने विशिष्ट क्लीनर (पॉलीयूरथेन या कार्बाइड) और बेल्ट की चौड़ाई के लिए उपयुक्त लंबाई वाले स्प्रिंग के बारे में जानने के लिए निम्नलिखित तालिका को देखें।
6. **एडजस्टिंग रॉड के स्लीव को सेट करें।** ब्लेड टेंशन का निर्धारण करने के बाद, 1-1/2" (38mm) के दिखाई देने तक एडजस्टिंग रॉड स्लीव को UHMW ब्रशिंग में स्कू करें, जैसा कि (चित्र 6) में दिखाया गया है।



#### YST HD टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई	कार्बाइड का सिरा				पॉलीयूरथेन टिप			
	सिल्वर स्प्रिंग्स	ब्लैक स्प्रिंग्स	ग्रीन स्प्रिंग	ब्लू स्प्रिंग	सिल्वर स्प्रिंग्स	ब्लैक स्प्रिंग्स	ग्रीन स्प्रिंग	ब्लू स्प्रिंग
in. mm	in. mm	in. mm	in. mm	in. mm	in. mm	in. mm	in. mm	in. mm
36 900	3 7/8 98	4 102	3 76	3 3/8 86				
42 1050	3 3/4 95	3 7/8 98	2 7/8 73	3 1/4 83				
48 1200	3 5/8 92	3 3/4 95	2 5/8 67	3 1/8 79				
54 1350	3 1/2 89	3 3/4 95	2 1/2 64	3 76				
60 1500	3 3/8 86	3 5/8 92	NA NA	2 7/8 73				
72 1800	3 1/4 83	3 1/2 89	NA NA	2 1/2 64				

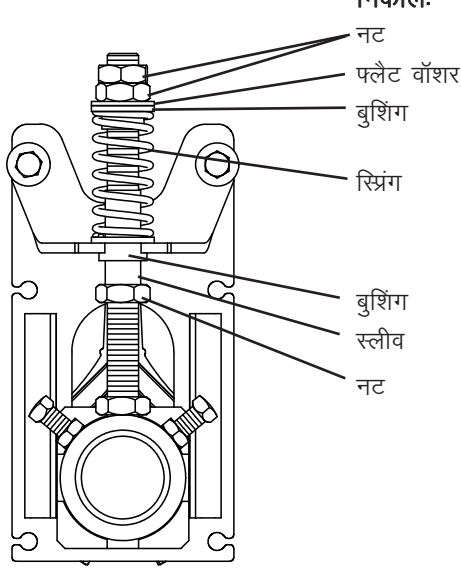
शेडिंग पसंदीदा स्प्रिंग विकल्प दिखाता है।



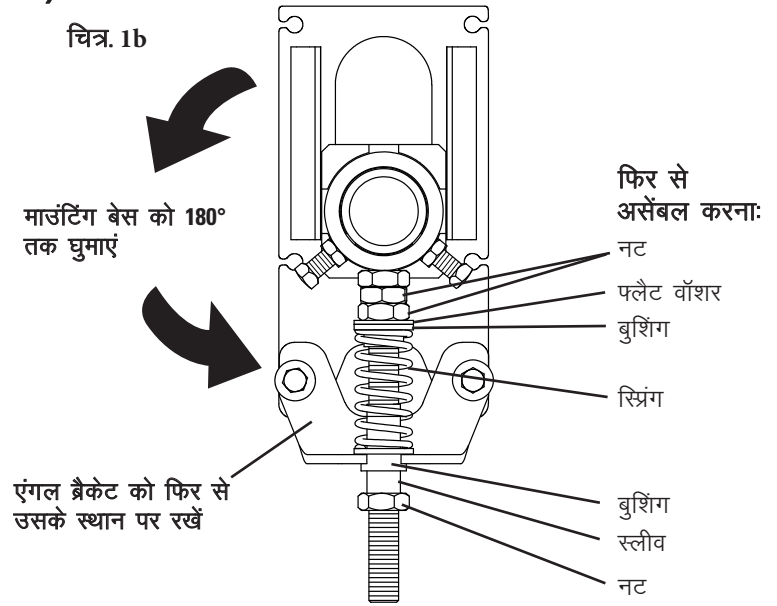
## स्थापना निर्देश (जारी.)

### Y-टाइप™ हैवी ड्यूटी सेकेंडरी बेल्ट क्लीनर –पुश-अप टेंशनिंग (पॉलीयूरथेन या कार्बाइड का विकल्प)

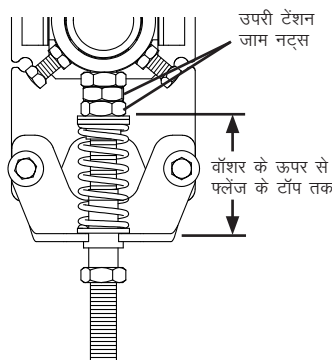
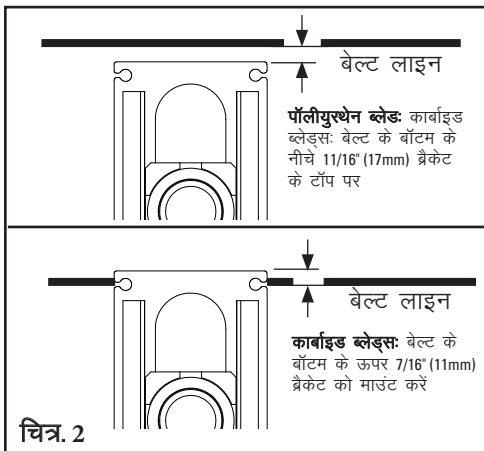
चित्र. 1a



चित्र. 1b



1. मानक पुल-अप टेंशनर को फिर से पुश-अप स्टाइल में समनुरूप बनाएं। 3 नट, पलैट वॉशर, 2 बुशिंग, स्प्रिंग और स्लीव को निकालें (जैसा कि चित्र. 1a में दिखाया गया है)। माउंटिंग बेस को घुमाएं ताकि दो किनारा नीचे की ओर संकेत करें और चित्र. 1b में दिखाए गए तरीके से एंगल ब्रैकेट को रिपोजीशन करें। कंपोनेंट्स को दिखाए गए व्यवस्था में थ्रेडेड रॉड पर फिर से जोड़ें (जैसा कि चित्र. 1b बी में दिखाया गया है)।
2. टेंशनर माउंटिंग बेस को इनस्टॉल करें। बेस को संरचना या ढलान पर माउंट करें ताकि बेस का टॉप बेल्ट के बॉटम हिस्से (बेल्ट) (कार्बाइड ब्लेड) (चित्र. 2) के नीचे बेल्ट (यूरथेन ब्लेड) या 9/16" (14mm) के साथ संरेखित हों।
3. क्लीनर पोल को इनस्टॉल करें और ब्लेड एंगल को सेट करें। पृष्ठ 6 और 7 पर दिए गए क्लीनर इंस्ट्रक्शन में दिए गए इंस्टॉलेशन के 2-4 चरणों का अनुसरण करें। नोट: सुनिश्चित करें कि चरण 4 पर जाने से पहले टोर्सन पोल माउंट पर लॉक बोल्ट्स को सुरक्षित तरीके से कस कर पोल को उसके स्थान पर लॉक किया गया है।
4. ब्लेड का टेंशन निर्धारित करें। नीचे स्प्रिंग लेंथ चार्ट में दिए गए लंबाई तक स्प्रिंग के कंप्रेस्ड होने तक के कंप्रेस्ड होने तक 2 उपरी टेंशन नट्स को घुमाते रहें 2 टेंशन नट्स को एक-साथ कसें ताकि उन्हें ढीला होने से रोका जा सके।



YST HD टेंशनर स्प्रिंग लेंथ चार्ट

ब्लेड की चौड़ाई	कार्बाइड का सिरा				पॉलीयूरथेन टिप			
	सिल्वर स्प्रिंग		ब्लैक स्प्रिंग		ग्रीन स्प्रिंग		ब्लू स्प्रिंग	
in. mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
36 900	3 7/8	98	4	102	3	76	3 3/8	86
42 1050	3 3/4	95	3 7/8	98	2 7/8	73	3 1/4	83
48 1200	3 5/8	92	3 3/4	95	2 5/8	67	3 1/8	79
54 1350	3 1/2	89	3 3/4	95	2 1/2	64	3	76
60 1500	3 3/8	86	3 5/8	92	NA	NA	2 7/8	73
72 1800	3 1/4	83	3 1/2	89	NA	NA	2 1/2	64

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 स्प्लाइड लेबलों को लगाएं।
- बेल्ट पर ब्लेड के लोकेशन की जाँच करें।
- सुनिश्चित करें बेल्ट और कन्वेयर एरिया से सभी सामग्रियों और टूल्स को 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।
- यदि कंपन होता है या अधिक कुशलता से सफाई की जरूरत होती है, तो टेंशन स्प्रिंग्स पर 1/8" (3mm) संपीड़न को समायोजित करके ब्लेड के टेंशन को बढ़ाएं।
- उचित टेंशनिंग के लिए कोष्ठक और युक्तियों को समायोजित करने की जाँच करें।
- आवश्यकतानुसार समायोजन करें।

**नोट:** क्लीनर के चलने और कार्य करने के दौरान ध्यान से देखें जिसे समस्याओं को पहचानने में तथा समय पर समायोजन करने 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

©2008 Flexible Steel Lacing Company. 12-13. For Reorder: INX3830A

