

EZP1 प्रीक्लीनर

स्थापना, संचालन और रखरखाव गाइड



हिंदी मैनुअल.....1-7

English Manual.....8-14

चेकलिस्ट

- जाँचें 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 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?
(3.2 देखें – क्लीनर स्थान समायोजन)

पूर्व-स्थापना जाँच और विकल्प

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।

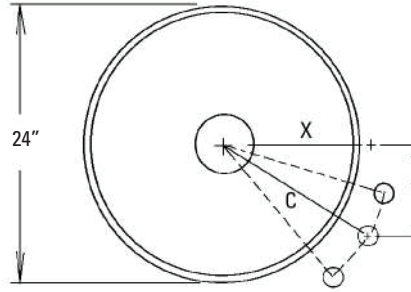
कन्वेयर स्थिति:

पुली व्यास: 24"

X = 12"

Y = 9"

C = 15"



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 के लिए यदि हम पोल को 2" (50mm) नीचे करते हैं (स्ट्रक्चर से स्पॉट के लिए)
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" (50mm) में इकाई को कम करना आवश्यक है, इसलिए हम दिए गए "Y" आयाम में 2" (50mm) जोड़ते हैं।

X = ?"

Y = 9+2=11"

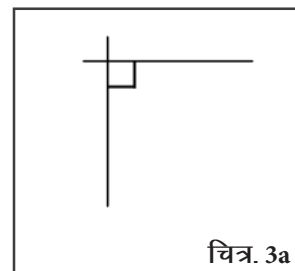
C = 15"

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 "वाई" 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 "एक्स" रेखा (चित्र 3c) को पार करता है। इंटरसेक्शन से "C" इंटरसेक्शन तक मापें और यह आपका नया "X" आयाम (चित्र 3d) होगा।

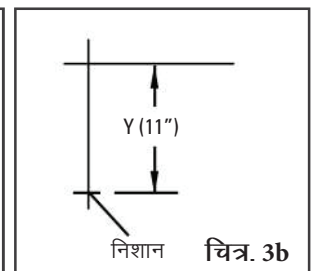
X = 10 1/4"

Y = 11"

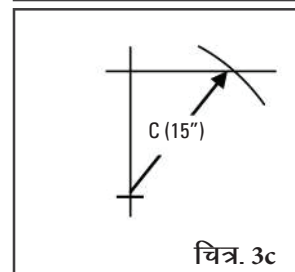
C = 15"



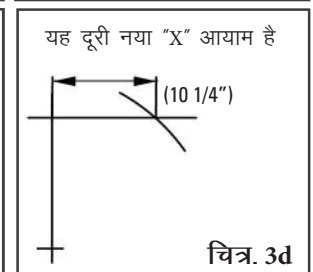
चित्र. 3a



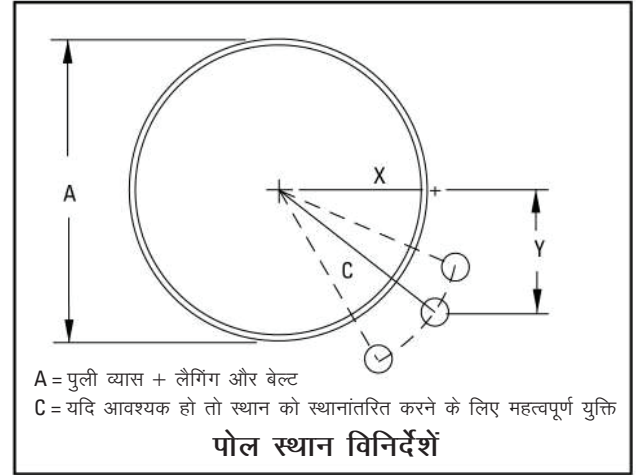
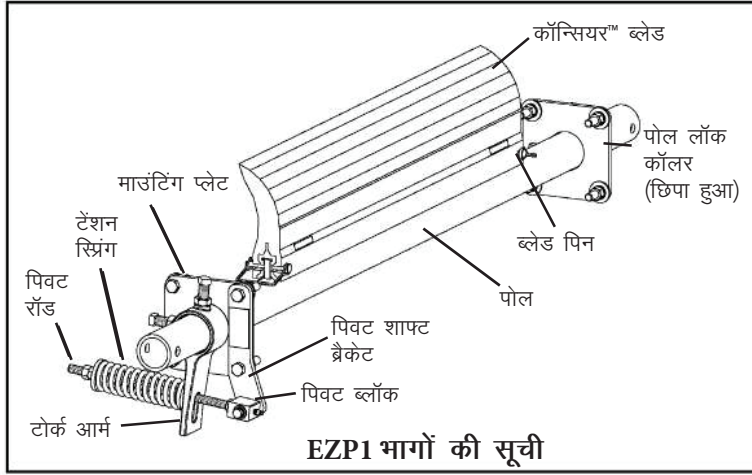
चित्र. 3b



चित्र. 3c



चित्र. 3d



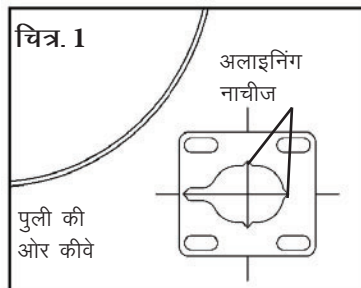
क्लीनर स्थापना शुरू करने से पहले भौतिक रूप से पावर स्रोत पर कन्वेयर को लॉक करें और टैग करें।

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 निर्देशांक निर्धारित करने में सहायता की आवश्यकता हो तो BCP हेल्पलाइन 1-800-253-8132 पर कॉल करें।

1. **सही पोल स्थिति का पता लगाएं।** आयाम A को मापें और निर्धारित करें (ऊपर दिए गए निर्देश देखें)। दाईं ओर स्थित पोल स्थान चार्ट पर आयाम A खोजें और आयाम X, Y और C का निर्धारण करें, पुली शाफ्ट आयाम X और निशान के केंद्र से क्षैतिज रूप से मापें। उस निशान से, एक लंबी ऊर्ध्वाधर रेखा नीचे खींचो, फिर आयाम Y को मापें और चिह्नित करें। यह क्लीनर पोल के केंद्र के स्थान को इंगित करता है। दोनों पक्षों को मापें और चिह्नित करें। नोट: यदि स्थान बाधित है, तो आयाम सी का उपयोग करें। C और एक खुली स्थिति खोजने के लिए पुली शाफ्ट के केंद्र से एक आर्क पर चलते हैं। आयाम C को लगातार पोल का पता लगाने के लिए स्थिर रहना चाहिए (ऊपर का चित्र देखें)। नोट: ओपन हेड इंस्टॉल के लिए, पहले संरचना में बढ़ते समर्थन सामग्री जोड़ें।

2. **माउंटिंग प्लेट होल्स को चिह्नित करें और काटें।** इंस्ट्रक्शन पैकेट में दिए गए माउंटिंग प्लेट टेम्पलेट का उपयोग करते हुए, चूट पर बड़े पोल एक्सेस होल को रखें, होल की रेखाओं को लेआउट लाइनों के साथ संरेखित करें। पुली की ओर अहम रास्ता रखें। पोल कटआउट और माउंटिंग होल्स (चित्र.1) का पता लगाएं। चूट के दोनों तरफ होल्स को काटें।

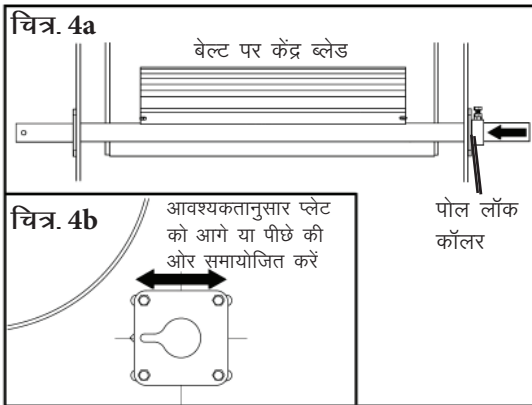
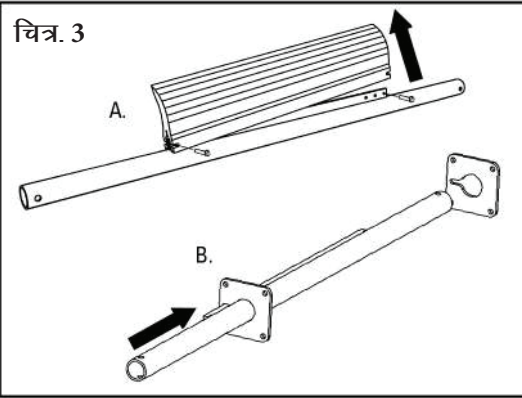
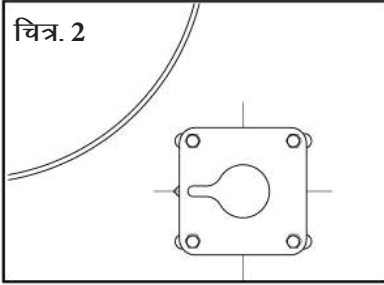
नोट: यदि आवश्यक हो तो बाद के समायोजन के लिए होल होल्स कटआउट स्लॉट किए गए हैं।



पोल स्थान चार्ट

A		X		Y		C	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
250	10"	74	3"	230	9"	242	9 1/2"
275	11"	92	3 3/4"	230	9"	248	9 3/4"
300	12"	108	4 3/8"	230	9"	254	10"
325	13"	131	5 3/8"	230	9"	265	10 1/2"
350	14"	146	5 7/8"	230	9"	273	10 3/4"
375	15"	166	6 3/4"	230	9"	284	11 1/4"
400	16"	179	7 1/8"	230	9"	291	11 1/2"
425	17"	195	7 7/8"	230	9"	301	12"
450	18"	207	8 1/4"	230	9"	309	12 1/4"
475	19"	223	9"	230	9"	320	12 3/4"
500	20"	235	9 3/8"	230	9"	329	13"
525	21"	249	10"	230	9"	339	13 1/2"
550	22"	266	10 3/4"	230	9"	352	14"
575	23"	283	11 3/8"	230	9"	365	14 1/2"
600	24"	299	12"	230	9"	377	15"
625	25"	314	12 5/8"	230	9"	390	15 1/2"
650	26"	330	13 1/4"	230	9"	402	16"
675	27"	346	13 7/8"	230	9"	415	16 1/2"
700	28"	360	14 3/8"	230	9"	427	17"
725	29"	374	15"	230	9"	439	17 1/2"
775	30"	389	15 5/8"	230	9"	452	18"
775	31"	403	16 1/8"	230	9"	464	18 1/2"
825	32"	417	16 3/4"	230	9"	477	19"
825	33"	432	17 1/4"	230	9"	489	19 1/2"
850	34"	446	17 7/8"	230	9"	501	20"
875	35"	460	18 3/8"	230	9"	514	20 1/2"
900	36"	474	19"	230	9"	526	21"

स्थापना निर्देश (जारी.)



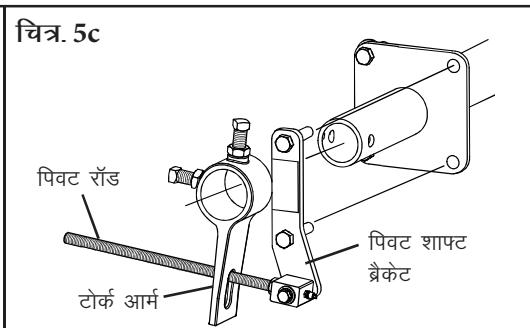
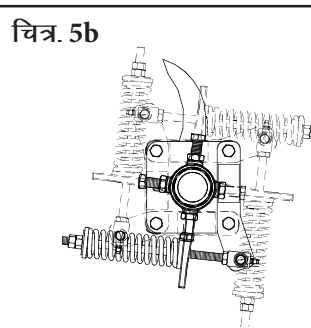
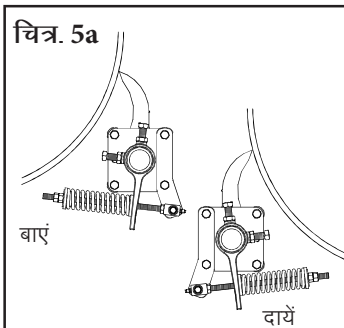
3. **माउंटिंग प्लेटों को स्थापित करें।** प्रदान किये गए बोल्ट्स के साथ माउंटिंग प्लेट्स को बोल्ट करें। स्लॉटिड होल्स में प्लेट्स को सेंटर करें और बोल्ट्स कस (चित्र. 2)।

4. **पोल स्थापित करें।** पोल से ब्लेड पिन और ब्लेड दोनों निकालें और माउंटिंग प्लेट (चित्र. 3) के माध्यम से पोल डालें।

5. **बेल्ट पर क्लीनर केंद्र पर रखें और जगह में लॉक कर।** दोनों ब्लेड पिन के साथ ब्लेड को पुनर्स्थापित करें। बेल्ट पर ब्लेड को केंद्र में रखें और माउंटिंग प्लेट तक (चित्र 4a) पोल पर पोल लॉक कॉलर को स्थापित करें (टेन्शनर के लिए प्रयोग किये जाने वाले एन्ड के विपरीत एन्ड पर)। ब्लेड को बेल्ट तक घुमाएं और यह जांच लें कि ब्लेड पुली फेस के तहत पर वर्ग है। यदि नहीं, तो एक तरफ एक माउंटिंग प्लेट को ढीला करें और प्लेट को आगे या पीछे की ओर समायोजित करें ताकि ब्लेड को पुली तक ले जा सके, और बोल्ट को फिर से कस लें (चित्र. 4b)।

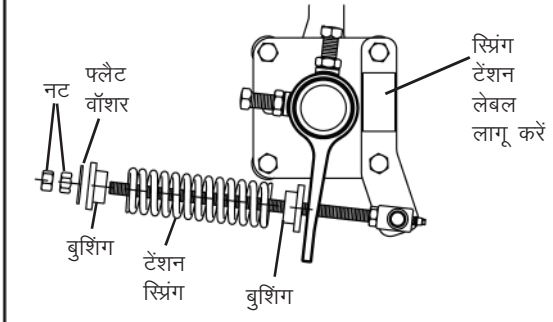
नोट: टेन्शनर को क्लीनर के बाईं ओर (जैसा कि आप हेड पुली का सामना करते हैं) स्थापना के लिए लगाया जाता है। यदि राइट साइड इंस्टॉलेशन वांछित है, तो कुछ मामूली री असेम्बली की आवश्यकता होती है। चरण-दर-चरण निर्देशों के लिए, टेन्शनर भागों के साथ शामिल EST टेन्शनर कार्ड देखें।

6. **टेन्शनर स्थापित करें।** वांछित पक्ष और स्थिति (चित्र 5a) निर्धारित करें (चित्र 5b में दिखाए गए पोल के चारों ओर 360° किसी भी स्थिति में टेन्शनर को स्थापित किया जा सकता है) और पिवट शाफ्ट ब्रैकेट को स्थापित करने के लिए आवश्यक दो माउंटिंग प्लेट बोल्ट को हटा दें। टॉर्क आर्म के स्लोटेड होल के जरिए डाली गई पिवट रॉड के साथ पोल पर दो कंपोनेंट को एक साथ स्लाइड करें। प्रदान किए गए लंबे बोल्ट का उपयोग करते हुए, माउंटिंग प्लेट पर पिवट शाफ्ट ब्रैकेट को जकड़ें और कस लें (चित्र 5c)।



स्थापना निर्देश (जारी.)

चित्र. 6a



ब्लेड टेंशन चार्ट

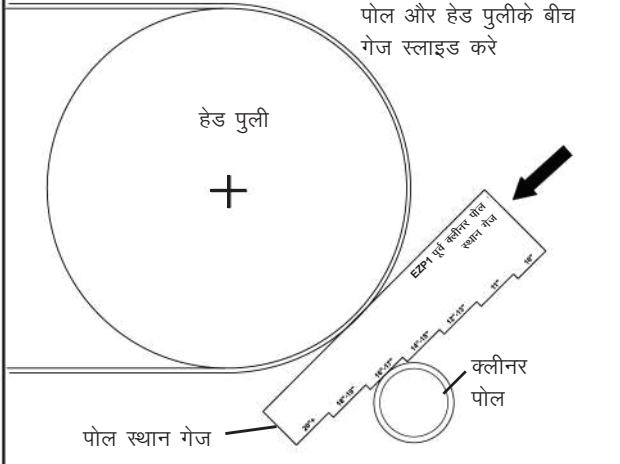
ब्लेड की चौड़ाई		बैंगनी रंग के स्पिंग्स		सिल्वर स्पिंग्स		ब्लैक स्पिंग्स	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
10"	250	5 3/4"	146	6 1/4"	159	N/A	N/A
16"	400	5 1/4"	133	6"	152	N/A	N/A
22"	550	4 3/4"	121	5 7/8"	149	N/A	N/A
28"	700	4 1/4"	108	5 5/8"	143	N/A	N/A
34"	850	N/A	N/A	5 3/8"	137	5 5/8"	143
40"	1000	N/A	N/A	5 1/8"	130	5 1/2"	140
46"	1150	N/A	N/A	5"	127	5 1/4"	133
52"	1300	N/A	N/A	4 3/4"	121	5 1/8"	130
58"	1450	N/A	N/A	N/A	N/A	5"	127
64"	1600	N/A	N/A	N/A	N/A	4 3/4"	121
70"	1750	N/A	N/A	N/A	N/A	4 5/8"	117

चित्र. 6b

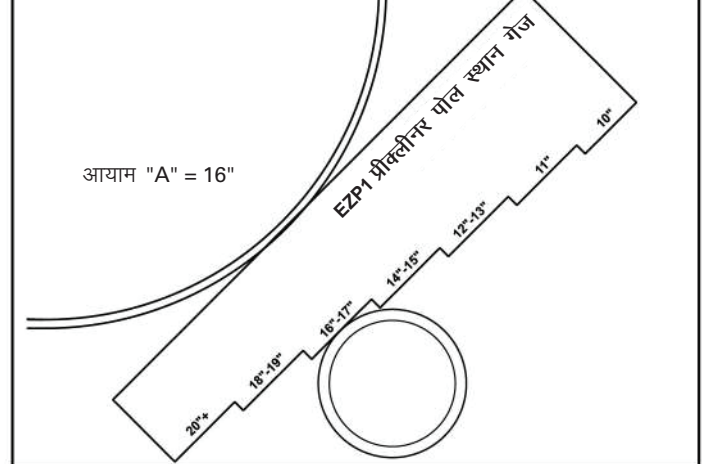


7. **ब्लेड टेंशन सेट करें।** पिवट रॉड पर बुशिंग के साथ स्पिंग को स्लाइड करके टेन्शनर लगाएं, इसके बाद बड़े वॉशर और दो नट (चित्र. 6a) लगाएं। पिवट रॉड पर थ्रेड नट्स लगाएं ताकि एन्ड के 1" को दिखाएं। ब्लेड को तब तक घुमाएं जब तक ब्लेड पुली से संपर्क न कर ले। स्पिंग के साथ टॉर्क आर्म को खींचते हुए, टॉर्क आर्म को पोल तक कस लें। स्पिंग की लंबाई निर्धारित लंबाई पर सेट करें चित्र. 6b) दिखाए गए अनुसार पिवट शाफ्ट ब्रेकेट में स्पिंग टेंशन लेबल (निर्देश पैकेट में प्रदान) लगाएं।

चित्र. 7a



चित्र. 7b



8. **सही पोल स्थान की पुष्टि करें।** क्लीनर स्थापित होने के बाद, क्लीनर पोल और पुली के बीच पोल स्थान गेज (निर्देश पैकेट में प्रदान) स्लाइड करें, जब तक कि यह एक कदम पर नहीं रुकता (चित्र. 7a). समतल क्षेत्र पढ़ें जहां पोल आराम कर रहा है (चित्र 7b)। यह व्यास चरण 1 में प्रयुक्त आयाम A के बराबर होना चाहिए।
नोट: यदि पोल स्थान गेज पर पढ़ने वाला व्यास चरण 1 के समान नहीं है, तो "C" आयाम की जांच करें और तदनुसार सही करें।

क्लीनर की चाल का परीक्षण करें और प्रदर्शन का निरीक्षण करें। यदि वाइब्रेशन होती है या अधिक कुशलता की जरूरत है, तो आवश्यक टेंशनिंग समायोजन करें।

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 का स्थान जांचें
- यह सुनिश्चित करें कि सारी संस्थापन समायोत्री 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

