Machine Translated by Google

পুলি নির্বাচন

সঠিক অল্টারনেটর/জেনারেটর পুলি কীভাবে নির্বাচন করবেন

এমন একটি পুলি অনুপাত নির্বাচন করা উচিত, যাতে ইঞ্জিন নিষ্ক্রিয় থাকা অবস্থায় জেনারেটরটি বৈদ্যুতিক লোডের ৫০% বহন করতে পারে।
ব্যাটারির সর্বোচ্চ আয়ু নিশ্চিত করতে এবং ব্যাটারি সাইক্লিং কমাতে, ইঞ্জিন নিষ্ক্রিয় থাকা অবস্থায় উচ্চতর আউটপুটের প্রয়োজন হতে পারে। **ইঞ্জিন যদি তার মোট পরিচালন সময়ের ১০% বা তার কম সময় নিষ্ক্রিয় থাকে, তবেই কেবল কম আরপিএম ব্যবহার করা উচিত** । প্রতিটি সিরিজের পারফরম্যান্স কার্ভ থেকে প্রয়োজনীয় জেনারেটর আরপিএম বনাম আউটপুটের সম্পর্ক নির্ণয় করা যায়।

প্রয়োজনীয় পুলি রেশিও নির্ধারণ করতে: জেনারেটরের প্রয়োজনীয় আইডল
আরপিএম-কে ইঞ্জিনের আইডল আরপিএম দিয়ে ভাগ করলেই পুলি রেশিও পাওয়া যায়। উদাহরণ — ১৬০০ ÷ ৬৫০ = ২.৫; এর অর্থ হলো জেনারেটরকে ইঞ্জিনের চেয়ে ২.৫ গুণ দ্রুত ঘুরতে হবে; সুতরাং, ২.৫:১ পুলি রেশিওকে সর্বনিম্ন হিসেবে বিবেচনা করা হয়।

প্রয়োজনীয় পুলির আকার নির্ধারণ করতে: জেনারেটর পুলির ব্যাস (OD) ইঞ্জিন
ড্রাইভ পুলি দ্বারা নির্ধারিত হয়। উপরে নির্ধারিত পুলি অনুপাত দ্বারা ইঞ্জিন পুলির ব্যাসকে ভাগ করুন।

উদাহরণ: [৯" ÷ ২.৫ = ৩.৬" (৩-৫/৮")] জেনারেটর পুলির ব্যাস।

জেনারেটর শ্যাফটের ব্যাস দ্বারা পুলির বোরের ব্যাস নির্ধারিত হয়।

বেল্টের প্রস্থ (W), খাঁজের সংখ্যা এবং খাঁজের ব্যবধান (C&D) অবশ্যই ইঞ্জিন পুলির সংশ্লিষ্ট মাপের সাথে মিলতে হবে।

ইঞ্জিনে জেনারেটর সংযুক্ত থাকা অবস্থায় পুলি হাব থেকে প্রথম খাঁজ (B) পর্যন্ত বেল্টের সঠিক সারিবদ্ধতা নিশ্চিত করতে হবে।

সঠিক পুলি পার্ট নম্বরটি উপযুক্ত সিলেকশন চার্ট থেকে পাওয়া যেতে পারে, অন্যথায় সংশ্লিষ্ট পুলি ব্ল্যাঙ্ক থেকে একটি তৈরি করে নেওয়া যেতে পারে।

জেনারেটরের ওভার স্পিড পরীক্ষা করতে: ট্রান্সমিশন শিফট পয়েন্টে ইঞ্জিনের
সর্বোচ্চ আরপিএম এবং/অথবা ইঞ্জিনের সর্বোচ্চ গতিকে পুলি রেশিও দিয়ে গুণ করে জেনারেটরের আরপিএম নির্ধারণ করুন। প্যাসেঞ্জার গাড়ির জন্য সর্বোত্তম রোটর স্পিড প্রায় ৬৫০০ আরপিএম এবং হেভি-ডিউটির জন্য ৫০০০ আরপিএম; তবে, ট্রান্সমিশন শিফট পয়েন্টে প্যাসেঞ্জার গাড়ির ক্ষেত্রে ১৮,০০০ আরপিএম পর্যন্ত এবং হেভি-ডিউটির ক্ষেত্রে ১২,০০০ আরপিএম পর্যন্ত গতিতেও জেনারেটরের কোনো ক্ষতি হবে না।

ব্যাটারির আয়ু কমে যাওয়ার একটি সাধারণ কারণ হলো অতিরিক্ত সাইক্লিং, যা ইঞ্জিন নিষ্ক্রিয় থাকা অবস্থায় বা চার্জিং সিস্টেমের সর্বোচ্চ রেটিং-এ অপর্যাপ্ত আউটপুটের ফলে ঘটে থাকে। ব্যাটারির আয়ু বাড়ানোর জন্য পুলির অনুপাত এবং/অথবা জেনারেটরের ধরন পরিবর্তন করার প্রয়োজন হতে পারে।

বর্তমান পুলি অনুপাত নির্ণয় করতে: ইঞ্জিনের ক্র্যাঙ্কশ্যাফট পুলির ব্যাসকে জেনারেটরের
পুলির ব্যাস দিয়ে ভাগ করুন।

ইঞ্জিন নিষ্ক্রিয় অবস্থায় আউটপুট নির্ধারণ করতে: জেনারেটরের আরপিএম নির্ধারণ করার
জন্য ইঞ্জিন নিষ্ক্রিয় আরপিএমকে পুলি অনুপাত দিয়ে গুণ করুন এবং উপযুক্ত জেনারেটর পারফরম্যান্স কার্ভটি দেখুন।

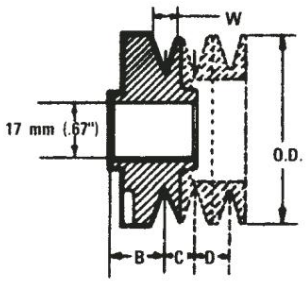
সর্বোচ্চ চার্জের হার নির্ধারণ করতে: ইঞ্জিনের স্বাভাবিক অপারেটিং আরপিএমকে পুলি রেশিও দিয়ে গুণ করে জেনারেটরের আরপিএম বের করুন এবং পারফরম্যান্স কার্ভটি দেখুন।

Machine Translated by Google

পুলি নির্বাচন

১৭ মিমি (.৬৭") ব্যাসের শ্যাফট অল্টারনেটরের জন্য পুলি

10SI, 12SI, 15SI, 17SI, 27SI-100



OD - বাইরের ব্যাস

W - খাঁজের প্রস্থ

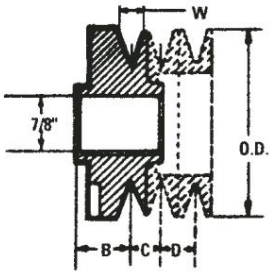
B - হাব থেকে প্রথম খাঁজের কেন্দ্র

C - ১ম গ্রুভ থেকে ২য় গ্রুভের কেন্দ্র

পার্ট নং	খাঁজ	কোণ	ওডি		ডায়াঃ		বি		সি		উপাদান
		মিমি ইঞ্চি	১ ৩৮ ১ ৩৬ ৩৬		ঢালাই লোহায় MM =		এমএম	ইন	এমএম ইন		
	বিএস = বার স্টিল				ঢালাই লোহা ১৫.৭ .৬২				এসএস = স্ট্যাম্পড স্টিল		
১৮৪৬৫২৯			৭৬	৩.৩০	১২.৭ .৫০ .৫০		১৪.২	.৫৬	১৫.৭ .৬২	১৫.৭	বিএস
১৯৪৯৯১৬			৭৯	৩.১২			২১.৩	.৮৪	.৬২		বিএস
১৯৬১২৬১	১		৭৬	৩.০০	১২.৭		১৪.২	.৫৬	--		বিএস
১৯৬২৫৯০	২	৩৮	৭৬	৩.০০	১৫.৭	.৬২	১৪.২	.৫৬	১৫.৭	.৬২	বিএস
১৯৭০৮৩০	২	৩৬	৬৬	২.৬০	৯.৬	.৩৮	১২.৭	.৫০	১৫.৭	.৬২	বিএস

২২ মিমি (.৮৭") ব্যাসের শ্যাফট অল্টারনেটরের জন্য পুলি

10SI, 20SI, 21SI, 22SI, 25SI, 26SI, 27SI, 29SI, 30SI এবং 40SI



OD - বাইরের ব্যাস

W - খাঁজের প্রস্থ

B - হাব থেকে প্রথম খাঁজের কেন্দ্র

C - ১ম গ্রুভ থেকে ২য় গ্রুভের কেন্দ্র

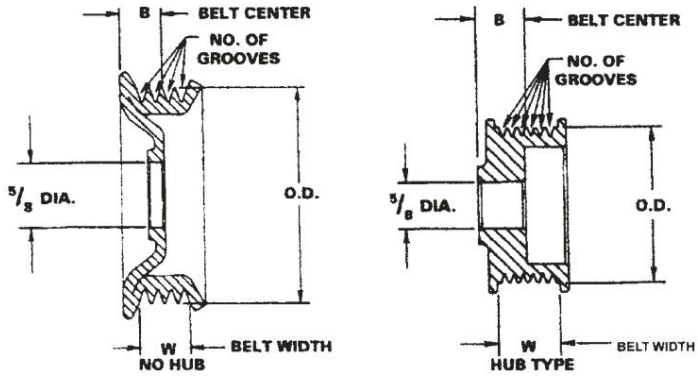
পুলির পার্ট নং	খাঁজের সংখ্যা	কোণ	ওডি		ডায়াঃ		বি		সি		উপাদান
		মিমি ইঞ্চি			এমএম	ইন	এমএম	ইন	এমএম ইন		
বিএস = বার স্টিল					CI = ঢালাই লোহা				এসএস = স্ট্যাম্পড স্টিল		
৮৩০২৭৯	২	৩৬	৮৩	৩.২৭	১২.৭	.৫০	১৬.৮	.৬৬	১৭.৩ .৬৮		বিএস
১৮৯৩০৫৮		৩৬	৬৩	২.৪৮	১২.৭	.৫০	১২.২	.৪৮	১৫.৭	.৬২	বিএস
১৯৬২৫৬৭	২ ২	৩৬	৭৬	৩.০০	১২.৭	.৫০	১৪.২	.৫৬	১৫.৭	.৬২	বিএস

* .৮১২৫ ব্যাসার্ধে ১২-২৪ ইউএনসি মাপের ৪টি ফ্যান হোল।

Machine Translated by Google

১৭ মিমি (.৬৭") ব্যাসের শ্যাফট অল্টারনেটরের জন্য মাল্টি-পুলি

১০এসআই, ১২এসআই, ১৫এসআই, ১৭এসআই এবং ২৭এসআই



১৭ মিমি (.৬৭") ব্যাসের শ্যাফট অল্টারনেটরের জন্য মাল্টি-পুলি

পুলি পার্ট নং।	সংখ্যা খাঁজ এমএম বিএস = বার	OD=ডায়া ইন	W=প্রস্থ এমএম	W=প্রস্থ ইন	B=অবস্থান এমএম	B=অবস্থান ইন	হাব উপাদান	
স্টিল ৬০ ২.৩৭							RS = রোল্ড স্টিল	
১০৪৯৮০১৬	৮কে		২৮.৫	১.১২	২৬.৫	১.০৬ বছর		বিএস

21SI, 22SI (.87") ব্যাসের জন্য মাল্টি-ভি পুলি

পুলি পার্ট নং।	সংখ্যা খাঁজ এমএম ইঞ্চি বিএস = বার স্টিল ৮৭ ৩.৪৩	OD=ডায়া	W=প্রস্থ এমএম	W=প্রস্থ ইন	B=অবস্থান এমএম	B=অবস্থান IN	হাব উপাদান	
৫৭ ২.২৪							RS = রোল্ড স্টিল	
১০৪৬৮৫২৬	৮কে		২৪.৯	.৯৮	২০.৩	.৮০ Y .৮০ Y		বিএস
১০৪৯৯৩৬২	৮কে		২৮.৫	১.১২	২০.৩			বিএস

১৯৮৭৮১০ - ১৯৮৭৮০১ টেপারড কলারের সাথে ব্যবহার করুন।

Machine Translated by Google

চার্জিং সিস্টেম

পুলি নির্বাচন

এসআই অল্টারনেটরের জন্য ফ্যান

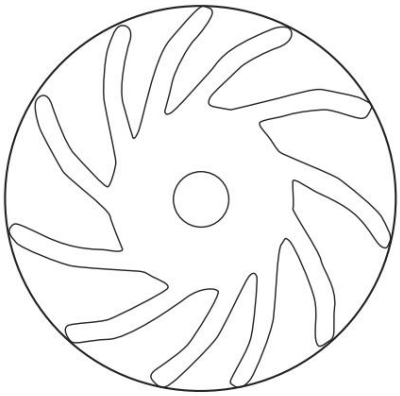
সিরিজ/প্রকার	ফ্যান নং	ঘূর্ণন	শ্যাফটের আকার	ফ্যান ডায়া
১০এসআই/১০০, ১০২, ১১৬	১৯৫৯৭০৩	হয়	৫/৮"	৫.৫"
১০এসআই/১৩৬, ২০এসআই	১৯৭০৫৯৩	হয়	৭/৮"	৫.৫"
১২এসআই/১০০	১৯৫৯৭০৩	সিডব্লিউ	৫/৮"	৫.৫"
১৫এসআই/১০০, ১১৬; ১৭এসআই১০০	১৯৫৯৭০৩	সিডব্লিউ	৫/৮"	৫.৭৫"
৩০এসআই এবং ৩৩এসআই, ৩৪এসআই, ৪০এসআই/১৫০	১০৪৬৭১৩৩	হয়	৭/৮"	৬.৫"
২০এসআই, ২১এসআই, ২২এসআই	১০৪৬৭২৭২*	হয়	৭/৮"	৫.৭৫"
২০এসআই এবং ২১এসআই, ২২এসআই	১০৪৭১১২১**	সিডব্লিউ	৭/৮"	৫.৭৫"

* ঢালাই অ্যালুমিনিয়াম

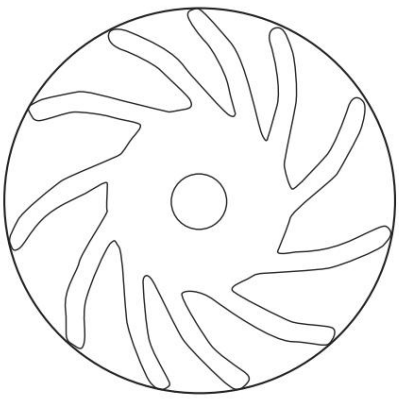
CW — ঘড়ির কাঁটার দিকে

শান্ত পাখা

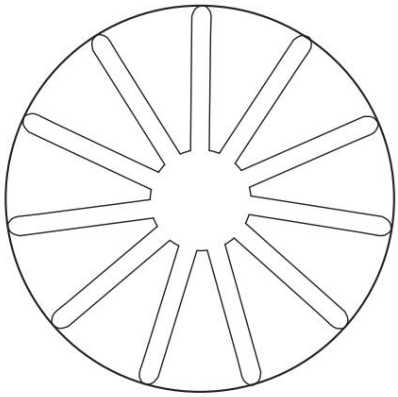
দ্রষ্টব্য: যেসব স্থানে বেশি ময়লা-আবর্জনা থাকে, সেখানে পর্যাপ্ত বায়ুপ্রবাহ নিশ্চিত করতে স্ক্রিনটি পরিষ্কার রাখুন অথবা নমনীয় হোসিং ব্যবহার করুন।
শীতল করার জন্য সরাসরি পর্যাপ্ত বিশুদ্ধ বায়ু প্রবাহ।



সিডব্লিউ ফ্যান



সিসিডব্লিউ ফ্যান



ব্লেড ফ্যান

দ্রষ্টব্য: ফ্যানের ব্লেডের দিকে উপর থেকে তাকালে, ঘড়ির কাঁটার বিপরীত দিকে ঘোরার ফ্যানের ডান অংশে একটি ব্লেড ঝালাই করা থাকবে।
একটি CW ফ্যানের ব্লেড বাম অংশে থাকবে, যেখানে একটি CW ফ্যানের ব্লেড বাম অংশে থাকে। অ্যালাইনমেন্ট স্লটের অবস্থান লক্ষ্য করুন।