Machine Translated by Google

ପୁଲି ଚୟନ

ସଠିକ୍ ଅଲ୍ଟରନେଟର/ଜେନେରେଟର ପୁଲି କିପରି ଚୟନ କରିବେ

ଇଞ୍ଜିନ ନିଷ୍କ୍ରିୟ ଅବସ୍ଥାରେ ଜେନେରେଟରକୁ 50% ବୈଦ୍ୟୁତିକ ଲୋଡ୍ ବହନ କରିବାକୁ ଅନୁମତି ଦେଉଥିବା ପୁଲି ଅନୁପାତ ଚୟନ କରାଯିବା ଉଚିତ।
ବ୍ୟାଟେରୀ ସାଇକେଲିଂ ହ୍ରାସ କରି ସର୍ବାଧିକ ବ୍ୟାଟେରୀ ଲାଇଫ୍ ପାଇବା ପାଇଁ ନିଷ୍କ୍ରିୟ ଅବସ୍ଥାରେ ଅଧିକ ଆଉଟପୁଟ୍ ଆବଶ୍ୟକ ହୋଇପାରେ। **ଇଞ୍ଜିନ୍ କାର୍ଯ୍ୟ ସମୟର 10% କିମ୍ବା ତା'ଠାରୁ କମ୍ ନିଷ୍କ୍ରିୟ ଅବସ୍ଥାରେ ଥିଲେ ହିଁ ନିମ୍ନ** rpm **ବ୍ୟବହାର କରାଯିବା ଉଚିତ** । ପ୍ରତ୍ୟେକ ସିରିଜ୍ ପାଇଁ କାର୍ଯ୍ୟଦକ୍ଷତା କର୍ଭରୁ ଆବଶ୍ୟକୀୟ ଜେନେରେଟର rpm ବନାମ ଆଉଟପୁଟ୍ ମିଳିପାରିବ।

ଆବଶ୍ୟକ ପୁଲି ଅନୁପାତ ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ: ଆବଶ୍ୟକୀୟ ଜେନେରେଟର ନିଷ୍କ୍ରିୟ rpm କୁ ଇଞ୍ଜିନ ନିଷ୍କ୍ରିୟ rpm ଦ୍ୱାରା ଭାଗ କରିବା = ପୁଲି ଅନୁପାତ। ଉଦାହରଣ — 1600 ÷ 650 = 2.5; ଏହାର ଅର୍ଥ ହେଉଛି ଜେନେରେଟରକୁ ଇଞ୍ଜିନ ଅପେକ୍ଷା 2.5 ଗୁଣ ଦ୍ରୁତ ଗତିରେ ଘୂରିବାକୁ ପଡିବ; ତେଣୁ, ପୁଲି ଅନୁପାତ 2.5:1 କୁ ସର୍ବନିମ୍ନ ଭାବରେ ବିବେଚନା କରାଯାଏ।

ଆବଶ୍ୟକ ପୁଲି ଆକାର ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ: ଜେନେରେଟର ପୁଲି ବ୍ୟାସ (OD)
ଇଞ୍ଜିନ ଡ୍ରାଇଭ ପୁଲି ଦ୍ୱାରା ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରାଯାଏ। ଉପରେ ନିର୍ଣ୍ଣୀତ ପୁଲି ଅନୁପାତ ଦ୍ୱାରା ଇଞ୍ଜିନ ପୁଲି ବ୍ୟାସକୁ ବିଭାଜନ କରନ୍ତୁ।

ଉଦାହରଣ: [9" ÷ 2.5 = 3.6" (3-5/8")] ଜେନେରେଟର ପୁଲି ବ୍ୟାସ।

ପୁଲି ବୋର ବ୍ୟାସ ଜେନେରେଟର ଶାଫ୍ଟ ବ୍ୟାସ ଦ୍ୱାରା ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରାଯାଏ।

ବେଲ୍ଟ ପ୍ରସ୍ଥ (w), ଗ୍ରୁଭ୍ ସଂଖ୍ୟା, ଏବଂ ଗ୍ରୁଭ୍ ବ୍ୟବଧାନ (c&D) ଇଞ୍ଜିନ୍ ପୁଲିର ଅନୁରୂପ ପରିମାଣ ସହିତ ମେଳ ଖାଉଥିବା ଉଚିତ।

ପୁଲି ହବ୍ ରୁ ପ୍ରଥମ ଗ୍ରୁଭ୍ (a) ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ ଇଞ୍ଜିନରେ ଜେନେରେଟର ଲଗାଯିବା ସହିତ ଭଲ ବେଲ୍ଟ ଆଲାଇନ୍‌ମେଣ୍ଟ୍ ପ୍ରଦାନ କରିବା ଉଚିତ।

ସଠିକ୍ ପୁଲି ଅଂଶ ସଂଖ୍ୟା ଉପଯୁକ୍ତ ଚୟନ ଚାର୍ଟରୁ ମିଳିପାରିବ, ଯଦି ନାହିଁ, ତେବେ ସମ୍ପୃକ୍ତ ପୁଲି ଖାଲି ସ୍ଥାନରୁ ଏହାକୁ ମେସିନ୍ କରାଯାଇପାରିବ।

ଜେନେରେଟର ଅଧିକ ଗତି ଯାଞ୍ଚ କରିବା ପାଇଁ: ଟ୍ରାନ୍ସମିସନ ସିଫ୍ଟ ପଏଣ୍ଟରେ ଉପର ଇଞ୍ଜିନ rpm ଏବଂ/କିମ୍ବା ଉପର ଇଞ୍ଜିନ ଗତିକୁ ପୁଲି ଅନୁପାତକୁ ଗୁଣନ କରି ଜେନେରେଟର rpm ନିର୍ଦ୍ଧାରଣ କରନ୍ତୁ। ସର୍ବୋତ୍ତମ ରୋଟର ଗତି ଯାତ୍ରୀଙ୍କ ପାଇଁ ପ୍ରାୟ 6500 rpm ଏବଂ ଭାରୀ-ଡ୍ୟୁଟି ପାଇଁ 5000 rpm; ତଥାପି, ଯାତ୍ରୀ-କାର ପ୍ରୟୋଗ ପାଇଁ 18,000 rpm ଏବଂ ପରିବହନ ସିଫ୍ଟ ପଏଣ୍ଟରେ ଭାରୀ-ଡ୍ୟୁଟି ପାଇଁ 12,000 rpm ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ ଗତି ଜେନେରେଟରକୁ କ୍ଷତି ପହଞ୍ଚାଇବ ନାହିଁ।

ଇଞ୍ଜିନ ନିଷ୍କ୍ରିୟ ଅବସ୍ଥାରେ କିମ୍ବା ସର୍ବାଧିକ-ମମ୍ ଚାର୍ଜିଂ ସିଷ୍ଟମ ରେଟିଂରେ ଅପର୍ଯ୍ୟାପ୍ତ ଆଉଟପୁଟ୍ ଯୋଗୁଁ ଅତ୍ୟଧିକ ସାଇକେଲିଂ ଯୋଗୁଁ ବ୍ୟାଟେରୀ ଲାଇଫ୍ କମ୍ ହୋଇଥାଏ। ବ୍ୟାଟେରୀ ଲାଇଫ୍ ଉନ୍ନତ କରିବା ପାଇଁ ପୁଲି ଅନୁପାତ ଏବଂ/ଅଥବା ଜେନେରେଟର ଚୟନ ପରିବର୍ତ୍ତନ କରିବା ଆବଶ୍ୟକ ହୋଇପାରେ।

ବର୍ତ୍ତମାନର ପୁଲି ଅନୁପାତ ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ: ଇଞ୍ଜିନ କ୍ରାଙ୍କ୍ ଶାଫ୍ଟ ପୁଲି ବ୍ୟାସକୁ ଜେନେରେଟର ପୁଲି ବ୍ୟାସ ଦ୍ୱାରା ବିଭାଜିତ କରନ୍ତୁ।

ଇଞ୍ଜିନ୍ ନିଷ୍କ୍ରିୟ ଅବସ୍ଥାରେ ଆଉଟପୁଟ୍ ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ: ଜେନେରେଟର୍ rpm ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ ଇଞ୍ଜିନ୍ ନିଷ୍କ୍ରିୟ rpm କୁ ପୁଲି ଅନୁପାତ ସହିତ ଗୁଣନ କରନ୍ତୁ, ଏବଂ ଉପଯୁକ୍ତ ଜେନେରେଟର୍ କାର୍ଯ୍ୟଦକ୍ଷତା କର୍ଭକୁ ଦେଖନ୍ତୁ।

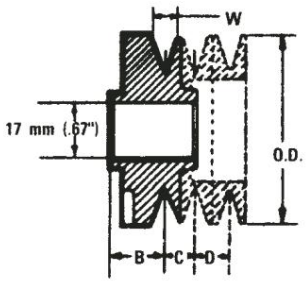
ସର୍ବାଧିକ ଚାର୍ଜ ହାର ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ: ଜେନେରେଟର rpm ନିର୍ଣ୍ଣୟ କରିବା ପାଇଁ ସାଧାରଣ ଇଞ୍ଜିନ କାର୍ଯ୍ୟ କରୁଥିବା rpm କୁ ପୁଲି ଅନୁପାତ ସହିତ ଗୁଣନ କରନ୍ତୁ ଏବଂ କାର୍ଯ୍ୟଦକ୍ଷତା କର୍ଭକୁ ଦେଖନ୍ତୁ।

Machine Translated by Google

ପୁଲି ଚୟନ

୧୭ ମିମି (.୬୬") ବ୍ୟାସର ଶାଫ୍ଟ ଅଲ୍ଟରନେଟର ପାଇଁ ପୁଲି

୧୦ଏସ୍ଆଇ, ୧୨ଏସ୍ଆଇ, ୧୫ଏସ୍ଆଇ, ୧୭ଏସ୍ଆଇ, ୨୭ଏସ୍ଆଇ-୧୦୦



OD - ବାହାର ବ୍ୟାସ

W - ଗ୍ରୁଭ୍ ପ୍ରସ୍ଥ

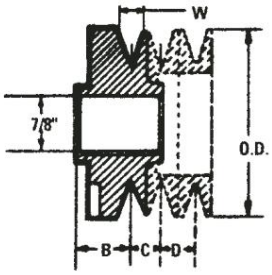
B - ହବ୍ ରୁ ପ୍ରଥମ ଗ୍ରୁଭ୍ ସେଣ୍ଟର ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ

C - ପ୍ରଥମ ଗ୍ରୁଭ୍ ରୁ ଦ୍ୱିତୀୟ ଗ୍ରୁଭ୍ କେନ୍ଦ୍ର

			OD		ବୁଧ		ଖ		କ		
ଅଂଶ ସଂଖ୍ୟା ଗ୍ରୁଭ୍ସ କୋଣ MM IN BS = ବାର୍ ଷ୍ଟିଲ୍ 1 38 1 36 36					MM IN CI = କାଷ୍ଟ		ଏମଏମ୍	ଇଞ୍ଚ	ଏମ୍ଏମ୍ ଇନ୍		ସାମଗ୍ରୀ
	ଆଇରନ୍ 15.7 .62								SS = ଷ୍ଟାମ୍ପଡ୍ ଷ୍ଟିଲ୍		
୧୮୪୬୫୨୯			୬୬	୩.୩୦	12.7 .50	.50	୧୪.୨	.୫୬	୧୫.୭	.୬୬ ୧୫.୭	ବିଏସ୍
୧୯୪୯୯୧୬			୭୯	୩.୧୨			୨୧.୩	.୮୪	.୬୬		ବିଏସ୍
୧୯୭୧୨୬୧	୧		୬୬	୩.୦୦	୧୨.୭		୧୪.୨	.୫୬	...		ବିଏସ୍
୧୯୭୨୫୯୦	୨	୩୮	୬୬	୩.୦୦	୧୫.୭	.୬୬	୧୪.୨	.୫୬	୧୫.୭	.୬୬	ବିଏସ୍
୧୯୭୦୮୩୦	୨	୩୬	୬୬	୨.୬୦	୯.୬	.୩୮	୧୨.୭	.୫୦	୧୫.୭	.୬୬	ବିଏସ୍

22 ମିମି (.87") ବ୍ୟାସର ଶାଫ୍ଟ ଅଲ୍ଟରନେଟର ପାଇଁ ପୁଲି

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



OD - ବାହାର ବ୍ୟାସ

W - ଗ୍ରୁଭ୍ ପ୍ରସ୍ଥ

B - ହବ୍ ରୁ ପ୍ରଥମ ଗ୍ରୁଭ୍ ସେଣ୍ଟର ପର୍ଯ୍ୟନ୍ତ

C - ପ୍ରଥମ ଗ୍ରୁଭ୍ ରୁ ଦ୍ୱିତୀୟ ଗ୍ରୁଭ୍ କେନ୍ଦ୍ର

ପୁଲି ପାର୍ଟ ନମ୍ବର	ଗ୍ରୁଭ୍ର ସଂଖ୍ୟା ଗ୍ରୁଭ୍ସ କୋଣ MM IN		OD		ବୁଧ		ଖ		କ		
					ଏମଏମ୍	ଇଞ୍ଚ	ଏମଏମ୍	ଇଞ୍ଚ	ଏମ୍ଏମ୍ ଇନ୍		ସାମଗ୍ରୀ
BS = ବାର୍ ଷ୍ଟିଲ୍					CI = କାଷ୍ଟ ଲୁହା				SS = ଷ୍ଟାମ୍ପଡ୍ ଷ୍ଟିଲ୍		
୮୩୦୨୬୯	୨	୩୬	୮୩	୩.୨୬	୧୨.୬	.୫୦	୧୬.୮	.୬୬	୧୬.୩	.୬୮	ବିଏସ୍
୧୮୯୩୦୫୮		୩୬	୬୩	୨.୪୮	୧୨.୬	.୫୦	୧୨.୨	.୪୮	୧୫.୭	.୬୬	ବିଏସ୍
୧୯୬୨୫୬୬	୨ ୨	୩୬	୬୬	୩.୦୦	୧୨.୬	.୫୦	୧୪.୨	.୫୬	୧୫.୭	.୬୬	ବିଏସ୍

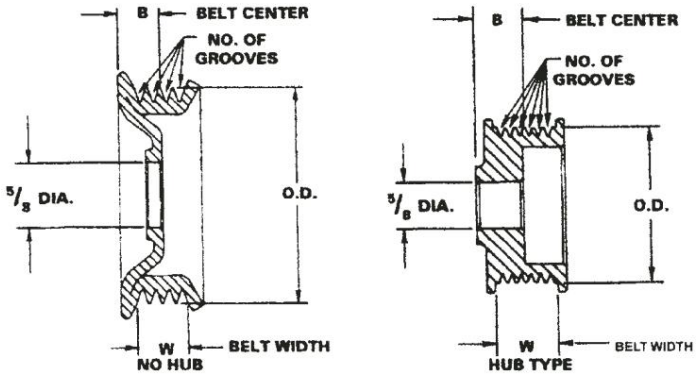
* .8125 ବ୍ୟାସାର୍ଦ୍ଧରେ 12-24 UNC ଆକାରର 4ଟି ଫ୍ୟାନ୍ ହୋଲ୍

Machine Translated by Google

ପୁଲି ଚୟନ

୧୭ ମିମି (.୬୭") ବ୍ୟାସର ଶାଫ୍‌ଟ ଅଲ୍‌ଟରନେଟର ପାଇଁ ମଲ୍‌ଟି-ପଲି

୧୦ଏସ୍‌ଆଇ, ୧୨ଏସ୍‌ଆଇ, ୧୫ଏସ୍‌ଆଇ, ୧୭ଏସ୍‌ଆଇ ଏବଂ ୨୭ଏସ୍‌ଆଇ



୧୭ ମିମି (.୬୭") ବ୍ୟାସର ଶାଫ୍‌ଟ ଅଲ୍‌ଟରନେଟର ପାଇଁ ମଲ୍‌ଟି-ପଲି

ପୁଲି ପାର୍‌ଟ ନମ୍ବର	ସଂଖ୍ୟା ଗ୍ରୁଭ୍‌ସ MM BS = ବାର୍ ଷ୍‌ଟିଲ୍ 60	OD=ଦିୟା		W=ପ୍ରସ୍ଥ		B=ସ୍ଥାନ		ହବ୍ ସାମଗ୍ରୀ	
			ଭିତର	ଏମଏମ୍	ଭିତର	ଏମଏମ୍	ଭିତର		
2.37							RS = ଘୋଡ଼ାଇ ହୋଇଥିବା ଇସ୍‌ପାତ		
୧୦୪୯୮୦୧୬	୫ ହଜାର			୨୮.୫	୧.୧୨	୨୬.୫	୧.୦୬ ବର୍ଷ		ବିଏସ୍

21SI, 22SI (.87") ବ୍ୟାସ ପାଇଁ ମଲ୍‌ଟି-ଭି ପୁଲି

ପୁଲି ପାର୍‌ଟ ନମ୍ବର	ସଂଖ୍ୟା ଗ୍ରୁଭ୍‌ସ MM IN BS = ବାର୍ ଷ୍‌ଟିଲ୍ 87 3.43 57 2.24	OD=ଦିୟା	W=ପ୍ରସ୍ଥ		B=ସ୍ଥାନ		ହବ୍ ସାମଗ୍ରୀ	
			ଏମଏମ୍	ଭିତର	ଏମଏମ୍	IN		
RS = ଘୋଡ଼ାଯାଇଥିବା ଇସ୍‌ପାତ								
୧୦୪୬୮୫୨୬	୫ ହଜାର		୨୪.୯	.୯୮	୨୦.୩	.୮୦ ବର୍ଷ .୮୦ ବର୍ଷ		ବିଏସ୍
୧୦୪୯୯୩୬୨	୫ ହଜାର		୨୮.୫	୧.୧୨	୨୦.୩			ବିଏସ୍

□୧୯୮୭୮୧୦ - ୧୯୮୭୮୦୧ ଟେପର୍‌ଡ କଲାର ସହିତ ବ୍ୟବହାର କରନ୍ତୁ।

Machine Translated by Google

ପୁଲି ଚୟନ

SI ଅଲ୍ଟରନେଟର ପାଇଁ ପ୍ରଶଂସକ

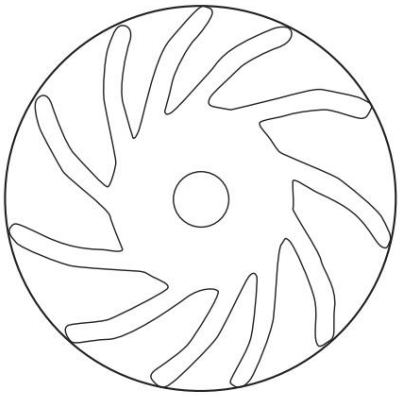
ସିରିଜ୍/ପ୍ରକାର	ଫ୍ୟାନ୍ ନମ୍ବର	ଘୂର୍ଣ୍ଣନ	ଶାଫ୍ଟ ଆକାର	ଫ୍ୟାନ୍ ତାଏ
୧୦ଏସଆଇ/୧୦୦, ୧୦୨, ୧୧୬	୧୯୫୯୭୦୩	ଅନ୍ୟ କେହି	୫/୮"	୫.୫"
୧୦ଏସଆଇ/୧୩୬, ୨୦ଏସଆଇ	୧୯୭୦୫୯୩	ଅନ୍ୟ କେହି	୭/୮"	୫.୫"
୧୨ଏସଆଇ/୧୦୦	୧୯୫୯୭୦୩	ସିଡବ୍ଲୁ	୫/୮"	୫.୫"
୧୫ଏସ୍ଆଇ/୧୦୦, ୧୧୬; ୧୭ଏସ୍ଆଇ୧୦୦	୧୯୫୯୭୦୩	ସିଡବ୍ଲୁ	୫/୮"	୫.୭୫"
30SI ଏବଂ 33SI, 34SI, 40SI/150	୧୦୪୬୭୧୩୩	ଅନ୍ୟ କେହି	୭/୮"	୬.୫"
୨୦ଏସଆଇ, ୨୧ଏସଆଇ, ୨୨ଏସଆଇ	୧୦୪୬୭୭୭୭*	ଅନ୍ୟ କେହି	୭/୮"	୫.୭୫"
୨୦ଏସଆଇ ଏବଂ ୨୧ଏସଆଇ, ୨୨ଏସଆଇ	୧୦୪୭୧୧୨୧**	ସିଡବ୍ଲୁ	୭/୮"	୫.୭୫"

* କାଷ୍ଟ ଆଲୁମିନିୟମ

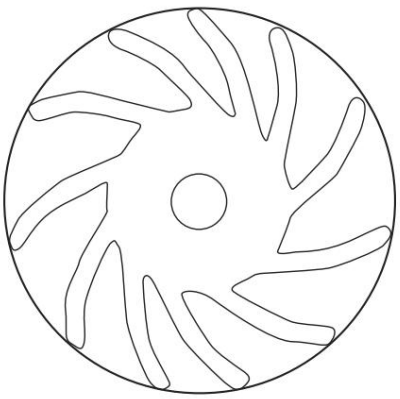
CW — ଘଣ୍ଟାକଣ୍ଟା ଦିଗରେ

**ନୀରବ ପ୍ରଶଂସକ

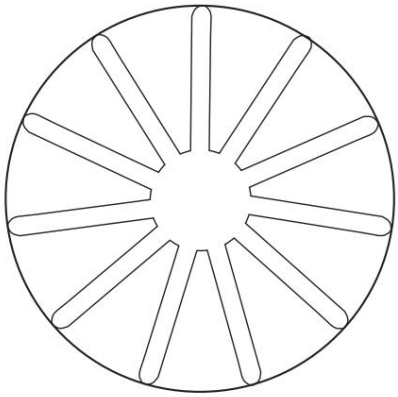
ଟିପ୍ପଣୀ: ଅଧିକ ଧୂଳିସାତ ଅଞ୍ଚଳରେ, ପର୍ଯ୍ୟାପ୍ତ ବାୟୁ ପ୍ରବାହ ସୁନିଶ୍ଚିତ କରିବା ପାଇଁ ସ୍କ୍ରିନ୍ ସଫା ରଖିବା ନିଶ୍ଚିତ କରନ୍ତୁ କିମ୍ବା ନମନୀୟ ହୋସିଂ ବ୍ୟବହାର କରନ୍ତୁ ଅଣ୍ଡା କରିବା ପାଇଁ ପର୍ଯ୍ୟାପ୍ତ ସଫା ବାୟୁ ପ୍ରବାହ ନିର୍ଦ୍ଦେଶିତ କରନ୍ତୁ।



CW ଫ୍ୟାନ୍



CCW ଫ୍ୟାନ୍



REV ଫ୍ୟାନ୍

ଟିପ୍ପଣୀ: ଫ୍ୟାନ୍ ବ୍ଲେଡ୍ ଭିତରକୁ ଦେଖିବା ସମୟରେ, ଏକ CCW ଘୂର୍ଣ୍ଣନ ଫ୍ୟାନ୍ ଡାହାଣ ଅଂଶରେ ୱେଲ୍ଡିଂ-ଅନ୍ ଏକ ବ୍ଲେଡ୍ ରହିବ ବ୍ଲେଡ୍କୁ ଚଲାନ୍ତୁ ଯେତେବେଳେ CW ଫ୍ୟାନ୍ର ବ୍ଲେଡ୍ ବାମ ଭାଗରେ ରହିବ। ଆଲାଇନ୍ିଂ ସ୍ଲଟ୍ର ସ୍ଥିତି ଉପରେ ଧ୍ୟାନ ଦିଅନ୍ତୁ।