Machine Translated by Google

சரியான ஆல்டர்னேட்டர்/ஜெனரேட்டர் புல்லியை எவ்வாறு தேர்ந்தெடுப்பது

இயந்திரம் செயலற்ற நிலையில் இருக்கும்போது, மின்சுமையின் 50%-ஐ மின்னாக்கி தாங்கக்கூடிய வகையில் கப்பி விகிதம் தேர்ந்தெடுக்கப்பட வேண்டும். பேட்டரி சுழற்சியைக் குறைப்பதன் மூலம் அதிகபட்ச பேட்டரி ஆயுளைப் பெற, செயலற்ற நிலையில் அதிக வெளியீடு தேவைப்படலாம். இயக்க நேரத்தில் 10% அல்லது அதற்கும் குறைவாக இயந்திரம் செயலற்ற நிலையில் இருந்தால் மட்டுமே குறைந்த ஆர்பிஎம் பயன்படுத்தப்பட வேண்டும் . ஒவ்வொரு தொடருக்குமான செயல்திறன் வளைவிலிருந்து, தேவையான ஜெனரேட்டர் ஆர்பிஎம் மற்றும் வெளியீட்டிற்கு இடையிலான தொடர்பைப் பெறலாம்.

தேவையான புல்லி விகிதத்தைக் கண்டறிய: தேவையான

ஜெனரேட்டர் ஐடில் ஆர்பிஎம்-ஐ இன்ஜின் ஐடில் ஆர்பிஎம்-ஆல் வகுத்தால் கிடைப்பது புல்லி விகிதம். உதாரணம் — 1600 ÷ 650 = 2.5; இதன் பொருள், ஜெனரேட்டர் இன்ஜினை விட 2.5 மடங்கு வேகமாகச் சுழல வேண்டும்; எனவே, 2.5:1 என்ற புல்லி விகிதமே குறைந்தபட்சமாகக் கருதப்படுகிறது.

தேவையான புல்லி அளவைத் தீர்மானிக்க: ஜெனரேட்டர்

புல்லியின் விட்டம் (வெளி விட்டம்) இன்ஜின் டிரைவ் புல்லியால் தீர்மானிக்கப்படுகிறது. இன்ஜின் புல்லியின் விட்டத்தை, மேலே தீர்மானிக்கப்பட்ட புல்லி விகிதத்தால் வகுக்கவும்.

உதாரணம்: [9" ÷ 2.5 = 3.6" (3-5/8")] ஜெனரேட்டர் புல்லியின் விட்டம்.

புல்லி துளையின் விட்டம், ஜெனரேட்டர் ஷாஃப்ட்டின் விட்டத்தால் தீர்மானிக்கப்படுகிறது.

பெல்ட்டின் அகலம் (W), பள்ளங்களின் எண்ணிக்கை மற்றும் பள்ளங்களுக்கு இடையிலான இடைவெளி (C&D) ஆகியவை இன்ஜின் புல்லியின் தொடர்புடைய பரிமாணங்களுடன் பொருந்த வேண்டும்.

இன்ஜினில் ஜெனரேட்டர் பொருத்தப்பட்டிருக்கும்போது, புல்லி ஹப் முதல் முதல் பள்ளம் (B) வரையிலான இணைப்பு, பெல்ட் நல்ல சீரமைப்பை வழங்க வேண்டும்.

சரியான புல்லி பாக எண்ணை பொருத்தமான தேர்வு அட்டவணையிலிருந்து பெறலாம், இல்லையெனில், அதற்குரிய புல்லி பிளாங்கிலிருந்து ஒன்றை இயந்திரம் மூலம் உருவாக்கிக் கொள்ளலாம்.

ஜெனரேட்டரின் அதிக வேகத்தைச் சரிபார்க்க: டிரான்ஸ்மிஷன்

ஷிப்ட் புள்ளிகளில் உள்ள உச்சபட்ச இன்ஜின் ஆர்பிஎம் மற்றும்/அல்லது உச்சபட்ச இன்ஜின் வேகத்தை புல்லி விகிதத்தால் பெருக்கி ஜெனரேட்டரின் ஆர்பிஎம்-ஐக் கண்டறியவும். பயணிகள் வாகனங்களுக்கு உகந்த ரோட்டார் வேகம் தோராயமாக 6500 ஆர்பிஎம் மற்றும் கனரக வாகனங்களுக்கு 5000 ஆர்பிஎம் ஆகும்; இருப்பினும், டிரான்ஸ்மிஷன் ஷிப்ட் புள்ளிகளில் பயணிகள் கார் பயன்பாட்டிற்கு 18,000 ஆர்பிஎம் வரையிலும் மற்றும் கனரக வாகனங்களுக்கு 12,000 ஆர்பிஎம் வரையிலும் செல்லும் வேகங்கள் ஜெனரேட்டரைச் சேதப்படுத்தாது.

இன்ஜின் செயலற்ற நிலையில் போதுமான வெளியீடு இல்லாததாலோ அல்லது அதிகபட்ச சார்ஜிங் சிஸ்டம் மதிப்பினாலோ ஏற்படும் அதிகப்படியான சுழற்சியே பேட்டரியின் ஆயுள் குறைவதற்குக் காரணமாகும். பேட்டரியின் ஆயுளை மேம்படுத்த, புல்லி விகிதத்தை மாற்றுவது மற்றும்/அல்லது ஜெனரேட்டரைத் தேர்ந்தெடுப்பது தேவைப்படலாம்.

தற்போதைய புல்லி விகிதத்தைக் கண்டறிய: இன்ஜின் கிராங்க் ஷாஃப்ட் புல்லியின் விட்டத்தை, ஜெனரேட்டர் புல்லியின் விட்டத்தால் வகுக்கவும்.

இன்ஜின் செயலற்ற நிலையில் வெளியீட்டைக் கண்டறிய: இன்ஜின் செயலற்ற நிலை ஆர்பிஎம்-ஐ புல்லி விகிதத்தால் பெருக்கி ஜெனரேட்டர் ஆர்பிஎம்-ஐக் கண்டறிந்து, சரியான ஜெனரேட்டர் செயல்திறன் வளைவைப் பார்க்கவும்.

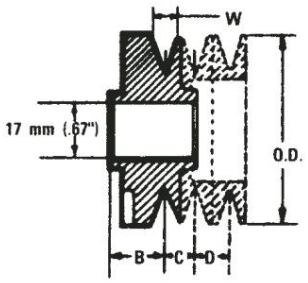
அதிகபட்ச மின்னேற்ற விகிதத்தைத் தீர்மானிக்க: ஜெனரேட்டரின் rpm-ஐக் கண்டறிய, சாதாரண இன்ஜின் இயக்க rpm-ஐ புல்லி விகிதத்தால் பெருக்கி, செயல்திறன் வளைகோட்டைப் பார்க்கவும்.

Machine Translated by Google

புல்லி தேர்வு

17 மிமீ (.67") விட்டம் கொண்ட ஷாஃப்ட் ஆல்டர்னேட்டர்களுக்கான புல்லிகள்

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



OD - வெளிப்புற விட்டம்

W - பள்ளத்தின் அகலம்

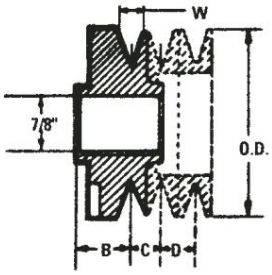
பி - ஹப் டு 1ஸ்ட் க்ரூவ் சென்டர்

C - முதல் பள்ளத்திலிருந்து இரண்டாம் பள்ளத்தின் மையம் வரை

பாக எண்.	பள்ளங்கள்	கோணம் மிமீ	ஓடி		W		பி		சி		பொருள்
	ஸ்டீல் 1 38 1 36 36		மிமீ அங்குலம் பிஎஸ் = பார்		மிமீ அங்குலம் கன	அங்குலம் = வார்ப்பு	எம்எம்	ஓ	எம்எம் இன்	SS = முத்திரையிடப்பட்ட எஃகு	
1846529			76	3.30	இரும்பு 15.7 .62 12.7 .50 .50		14.2	.56	15.7 .62 15.7		பிளஸ்
1949916			79	3.12			21.3	.84	.62		பிளஸ்
1961261	1		76	3.00	12.7		14.2	.56	--		பிளஸ்
1962590	2	38	76	3.00	15.7	.62	14.2	.56	15.7	.62	பிளஸ்
1970830	2	36	66	2.60	9.6	.38	12.7	.50	15.7	.62	பிளஸ்

22 மிமீ (.87") விட்டம் கொண்ட ஷாஃப்ட் ஆல்டர்னேட்டர்களுக்கான புல்லிகள்

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



OD - வெளிப்புற விட்டம்

W - பள்ளத்தின் அகலம்

பி - ஹப் டு 1ஸ்ட் க்ரூவ் சென்டர்

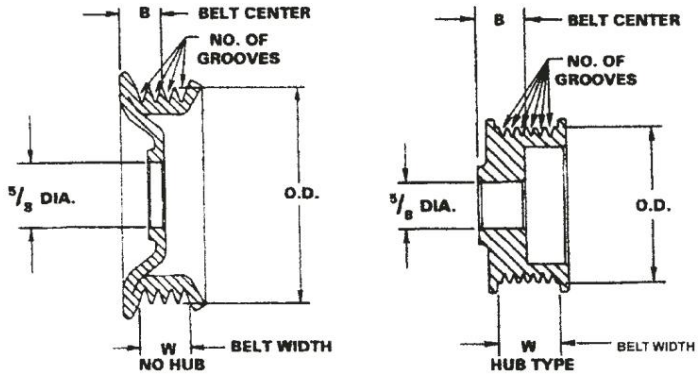
C - முதல் பள்ளத்திலிருந்து இரண்டாம் பள்ளத்தின் மையம் வரை

புல்லி பாக எண்.	பள்ளங்களின் எண்ணிக்கை	கோணம் மிமீ அங்குலம்	ஓடி		W		பி		சி		பொருள்
	BS = பார் ஸ்டீல்				CI = வார்ப்பு இரும்பு				SS = முத்திரையிடப்பட்ட எஃகு		
830279	2	36	83	3.27	12.7	.50	16.8	.66	17.3.68		பிளஸ்
1893058		36	63	2.48	12.7	.50	12.2	.48	15.7	.62	பிளஸ்
1962567	2 2	36	76	3.00	12.7	.50	14.2	.56	15.7	.62	பிளஸ்

* .8125 ஆரத்தில் 12-24 UNC அளவுள்ள 4 விசிறித் துளைகள்

Machine Translated by Google

17 மிமீ (.67") விட்டம் கொண்ட ஷாஃப்ட் ஆல்டர்னேட்டர்களுக்கான பல கப்பி அமைப்புகள்
10SI, 12SI, 15SI, 17SI மற்றும் 27SI



17 மிமீ (.67") விட்டம் கொண்ட ஷாஃப்ட் ஆல்டர்னேட்டர்களுக்கான பல கப்பி அமைப்புகள்

புல்லி பாக எண்.	எண்ணிக்கை பள்ளங்கள் மிமீ பிஎஸ்	OD=Dia ஓ	W=அகலம் எம்எம்	ஓ	B=இடம் எம்எம்	ஓ	மையப் பொருள்	
= பார் ஸ்டீல் 60 2.37							RS = உருட்டப்பட்ட எஃகு	
10498016	8K		28.5	1.12	26.5	1.06 Y		பிஎஸ்

21SI, 22SI (.87") விட்டத்திற்கான மல்டி-வி புல்லிகள்

புல்லி பாக எண்.	எண்ணிக்கை பள்ளங்கள் மிமீ அங்குலம் பிஎஸ் = பார்	OD=Dia	W=அகலம் எம்எம்	ஓ	B=இடம் எம்எம்		மையப் பொருள்	
ஸ்டீல் 87 3.43 57 2.24							ஐஎன் ஆர்எஸ் = உருட்டப்பட்ட எஃகு	
10468526	8K		24.9	.98	20.3	.80 ஒய் .80 ஒய்		பிஎஸ்
10499362	8K		28.5	1.12	20.3			பிஎஸ்

1987810 - 1987801 கூம்பு வடிவ காலருடன் பயன்படுத்தவும்.

Machine Translated by Google

புல்லி தேர்வு

SI ஆல்டர்னேட்டர்களுக்கான விசிறிகள்

தொடர்/வகை	விசிறி எண்.	சுழற்சி	தண்டு அளவு	ஃபேன் டியா
10எஸ்ஐ/100, 102, 116	1959703	ஒன்று	5/8"	5.5"
10SI/136, 20SI	1970593	ஒன்று	7/8"	5.5"
12எஸ்ஐ/100	1959703	சி.பிள்ளு	5/8"	5.5"
15SI/100, 116; 17SI100	1959703	சி.பிள்ளு	5/8"	5.75"
30SI & 33SI, 34SI, 40SI/150	10467133	ஒன்று	7/8"	6.5"
20SI, 21SI, 22SI	10467272*	ஒன்று	7/8"	5.75"
20SI & 21SI, 22SI	10471121**	சி.பிள்ளு	7/8"	5.75"

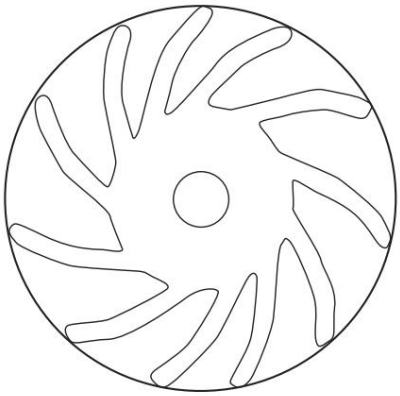
* வார்ப்பு அலுமினியம்

CW — கடிகார திசையில்

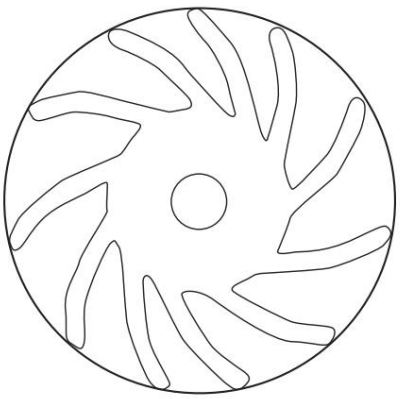
அமைதியான விசிறி

குறிப்பு: அதிக குப்பைகள் உள்ள பகுதிகளில், போதுமான காற்றோட்டத்தை உறுதிசெய்ய சல்லடையைத் தெளிவாக வைத்திருக்கவும் அல்லது நெகிழ்வான குழாயைப் பயன்படுத்தவும்.

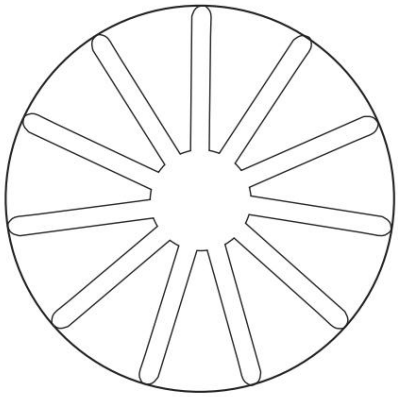
குளிர்விப்பதற்காக, போதுமான சுத்தமான நேரடிக் காற்று ஓட்டம் தேவைப்படுகிறது.



CW ரசிகர்



CCW ரசிகர்



ரெவ் ரசிகர்

குறிப்பு: மின்விசிறி இறக்கைகளுக்குள் கீழ்நோக்கிப் பார்க்கும்போது, இடஞ்சுழியாகச் சுழலும் மின்விசிறியில் வலது பக்கத்தில் ஒரு இறக்கை பற்றவைக்கப்பட்டிருக்கும்.

ஒரு CW விசிறியில் பிளேடு இடது பகுதியில் அமைந்திருக்கும், ஆனால் CW விசிறியில் பிளேடு இடது பக்கத்தில் இருக்கும். சீரமைக்கும் துளையின் நிலையைக் கவனிக்கவும்.