Art Machinery

Art Machinery
B 76/16, Opp.Bony Industries,
Husain Tekri Road, Kanodar, Ta.Palanpur
Dist. B.K (North Guj) INDIA - 385520
Email : tehjib_asgar@yahoo.com
Ph: (02742) 242377

Leading The Manufacture of
Cashew Nut Shelling Machine

Solution Guide



Contribute Quality Of Product for
Automatic Cashew Processing Machinery

www.artcashewmachinery.com www.cashewshellingmachine.com

1. At first time switch on the machine after plugging the wire.

After switching the machine, put the ten cashew nuts in right side cutter one by one and ten cashew nuts in left side cutter. Start cutting and note the pesantage of result.





* Uncut Problem



★ If the persantage of uncut is more in machine, loose behind two bolts of cutter type L and make the gap less between type and type L(as per needed) and then tighten behind two bolts of L type cutter.

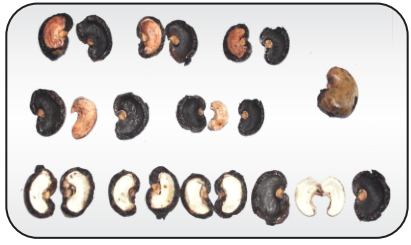
1.



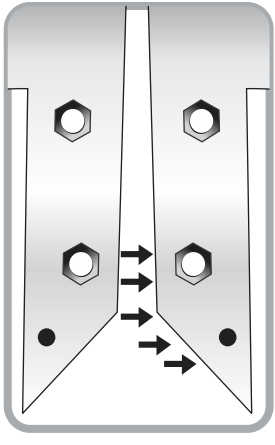
2.



* Broken Problem



★ If the percentage of cutting is the pieces, loose behind two bolts of the L type cutter and widen the gap between type I and type L (as per needed) and tighten two bolts.





★ Check the sharpness square blade if the sharpness is not proper sharpenits sharpness again. After loosing the bolts and removing the square blade, fix it as per its level (keep square blade 1 to 2 mm from surface of cutter piece)

1.



2.



3.



4.



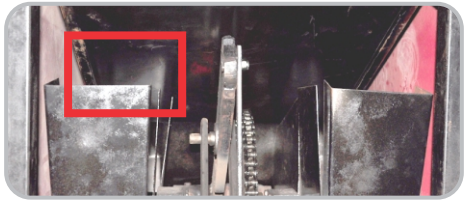
★ Back the square blade after loosing two bolts of square blade and tighten them again

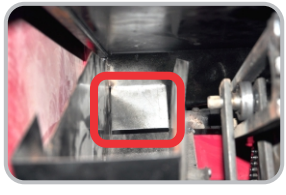


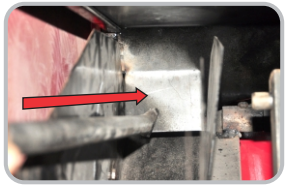
2. Start the machine with cashew nuts after the setting of Uncut and Broken problem.

★ If cashew nuts pass two or three in cutter piece

– At first from the storage part to the part of the cashew nuts where make the space less after the pushing/moulding the iron sheet.





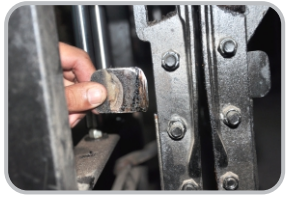


- If the count of cashew nuts is small, make the gap/space big using the viser



★ **Square blade setting**

Pull the blade after loosing the two bolts and fix a new blade. The blade should not be come out from the surface of the cutter piece.Square blade shuold be front 1 or 2 mm then blade V, andthen tighten two bolts.



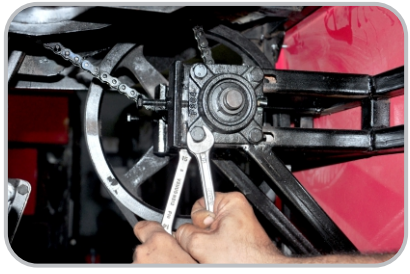


Checking Surface of cutter

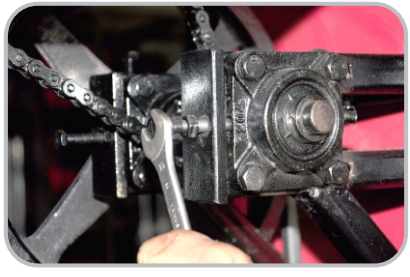
★ **Chain setting.**

At first loose bolt of two square berrings of above of above section and tighten the chian setting bolt (as per needed) and then tighten the squareberring's bolt.

1.



2.



1. सबसे पहेले मशीन का वायर प्लग मे लगाकर मशीन चालु करे।

चालु करने के बाद १० काजु हाथ से एक एक करके दाये कटर मे डाले और १० काजु एक एक करके बाये कटर मे डाले और कटींग करके परीणाम देखे।





* अनकट की समस्या



★ जो मशीन मे अनकट की मात्रा ज्यादा हो तो कटर टाईप L के पीछे के दो बोल्ट को ढीला करके टाईप L और टाईप I के बीच की जगह को कम करो (जरुरत के मुताबीक) और कीर टाईप L के पीछे के दो बोल्ट टाईट करदे।

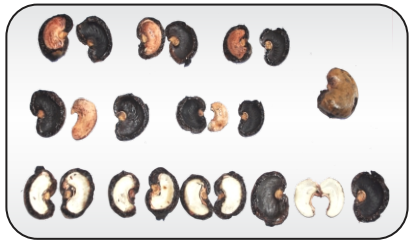
1.



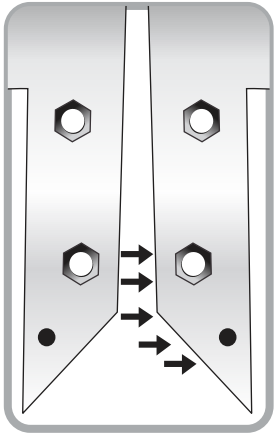
2.



* ब्रोकन की समस्या



★ जो मशीन में ब्रोकन की मात्रा ज्यादा हो तो कटर टाईप L के पीछे दो बोल्ट को ढीला करके टाईप L और टाईप I के नीचे की जगह को बडाये (जरुरत के मुताबिक) और फीर टाईप L के पीछे के दो बोल्ट को टाईट करले.





★ चोकोर ब्लेड की धार को जांचे, जो धार बैठ गई हो तो उसके दो बोल्ट को ढीला करके बाहर नीकाले और उसकी धार नीकालके फिर लेवल के मुताबिक फीट करे (चोकोर ब्लेड कटर पीस के सरफेस से 1 या 2 mm अंदर रखे)

1.



2.



3.



4.



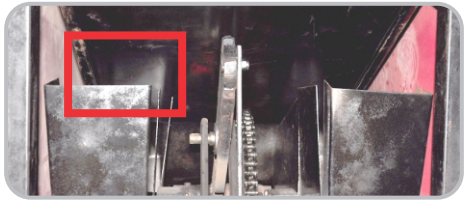
★चाकोर ब्लेड के दो बोल्ट को ढीला करके 1 या 2 mm पीछे करें और ब्लेड के दो बोल्ट टाईट कर ले.

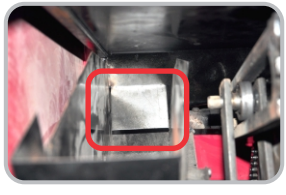


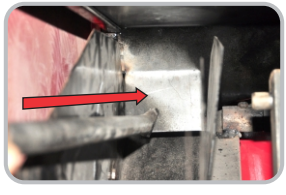
2. अनकट और ब्रोकन को सेट करने के बाद मशीन में काजु डालना चालु करे

★ जो काजु कटरपीस में दो या तीन अेक साथ आते हो तो

– सबसे पहले स्टोक वाली जगह से काजु डब्बी वाले भाग में आते है वो जगह में पतरा दबाकर जगह कम करे





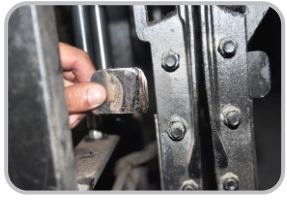


– जो काजु के काउन्ट कम हो तो डब्बी मे वायसर बढा दे।



★ ब्लेड सेटींग

1. ब्लेड के दो बोल्ट ढीले करके ब्लेड को खींच के निकाल दे और दुसरी ब्लेड लगाये,
2. ब्लेड कटरपीस के सरफेस से बाहर नही आनी चाहीये,
3. चोकोर ब्लेड V ब्लेड से 1 या 2 mm आगे रहेनी चाहीये उसके बाद चोकोर ब्लेड के दो बोल्ट टाईट करे



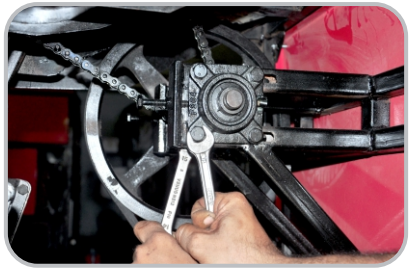


Checking Surface of cutter

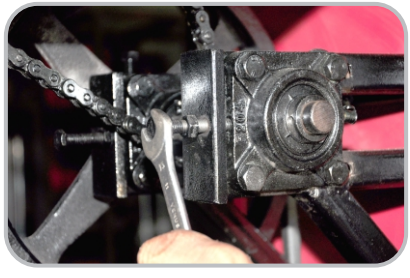
★ चेन सेटींग

चेन ढीली हो गयी हो तो उसे टाईट करने के लीये सबसे पहले फ्रेक्शन के उपर के दो चोकोर बेरींगो के बोल्ट को ढीला करे और चेन सेटींग बोल्ट टाईट करे (जरुरत के मुताबीक). उसके बाद चोकोर बेरींगो के बोल्ट टाईट कर ले।

1.



2.



Art Machinery



Ph : (02742) 242377
Tehjib Maknojiya MO: +91 76005 20377
Arif Ami MO: +91 95103 21301

B 76/16, Opp.Bony Industries,Husain Tekri Road, Kanodar, Ta.Palanpur
Dist. B.K (North Guj) INDIA - 385520 Email : tehjib_asgar@yahoo.com