Toyoda RY-5 보전작업 Manual(3)

세부작업내용	기술과제 항목	기능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간 (분)
7. Top Roller Nip Point Gauge를 조정한다. 1) Gauge 조정방법은 (10번) Free Gauge 조정 방법 참조. 2) Roller 연마에 따라 Gauge가 달라지므로 통상 3회 연마 후 Re-Check 및 조정이 필요하다.	A.1. 4				
8. Trumpet Bar를 중앙에 맞춘다.				남.기능 /1	10
9. Traverse Motion 고정 Bolt를 Setting 한다. ※ Traverse Motion은 top R/O 및 Bottom Apron의 수명을 연장시키기 위한 운동장치이므로 정확한 취부를 요함. - Traverse가 부적절시 영향 ① 동작이 안될 때 Roller의 사도부분의 눌림발생.	A.4. 6.9	7		남.기능 /1	10

② 불균제 발생 및 번수 CV% 불량요인. ※ 조정방법 1) Traverse Cam의 Guide Bar와 Trumpet Bar의 Bolt를 푼다. 2) Traverse Motion Cam 위치를 좌, 우 유동의 "0" 상태 놓는다. 3) Trumpet의 위치는 각 Trumpet이 Back Top Roller의 중앙에 위치하도록 맞춘다. 4) 이 상태에서 Traverse Cam의 Guide Bar와 Trumpet Bar의 Bolt를 Setting한다. 5) Traverse 폭은 6mm, 10mm 두종류가 있다. (각 회사별로 Setting 선택) 6) 운전 중 Setting 된 Traverse 폭으로 동작 되는지 육안으로 확인한다.					
10. Pendulum Free Gauge를 조정한다. - Pendulum 교체시나 Roller Gauge 변경시 필수적으로 조정해 주는 작업임. 이 Gauge 상태가 바쁘면, 모우발생, Nep 증가의 요인이 된다.	A.4. 6.9	2		남.기능 /2	60

※ 조정방법은

1) Draft Field Gauge는 Pendulum 하나, 하나의 것을 일정하게 조정하는 기구로서 기계의 첫모델의 Setting을 정확하게 하므로서 모든 Pendulum의 압력과 Top Roller의 간격을 일정하고 정확하게 조정할 수 있다.

2) S.K.F 기준서의 공식에 의거 Draft Field Gauge를 Setting한다.

(그림 2, 3 참조)

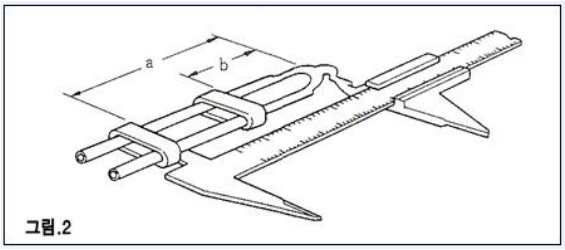


그림.2

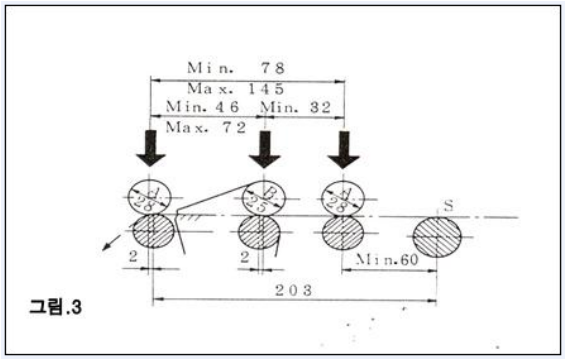
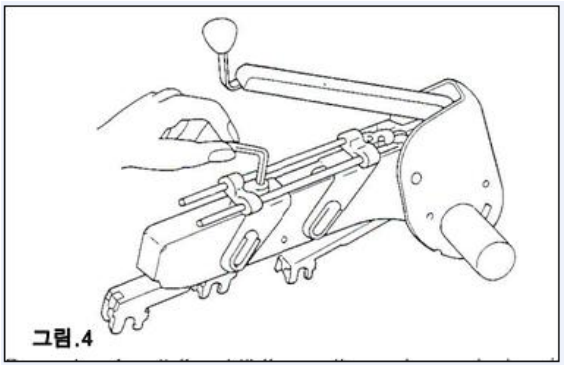
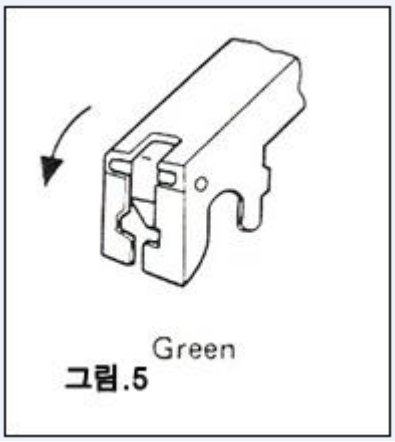
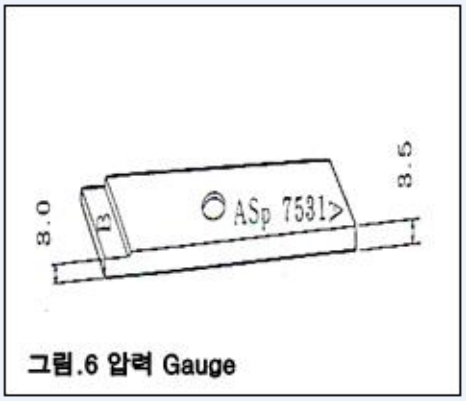
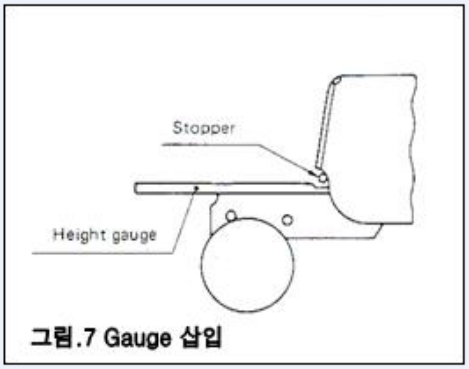
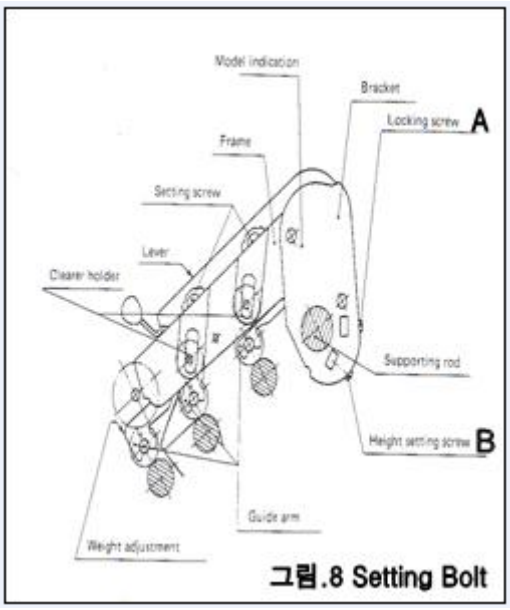


그림.3

3) Pendulum 손잡이를 올려 Back 및

Middle Roller 고정 Bolt를 5mmL – Wrench를 이용하여 푼다. 4) 준비된 사다리 Gauge를 Pendulum 위치에 끼우고 고정 Bolt를 위, 아래로 움직여서 Gauge에 맞게 밀착시킨 후 가볍게 Bolt를 조인다. 5) Bolt를 움직이면 Top Roller의 간격을 넓혔다, 좁혔다 할 수 있다.  그림.4 6) 조정 완료 후 Top Roller를 끼운다음 육안 점검한다. ※ 주의점 : Apron과 Front Roller가 닿으면 안된다.					
11. Pendulum 압력 Gauge를 조정한다. - Top Roller가 Bottom Roller에 정확한 힘으로 밀착하여 Miss Draft르ㄹ 방지	A.4.6.9, B.2.5	1		남.기능/2	60

함으로써 생조사 발생등 사절을 예방하는데 있다. 1) Front 압력 기준점을 녹색 (14kg)으로 맞춘다.  그림.5 2) 압력 Gauge를 삽입한다.  그림.6 압력 Gauge  그림.7 Gauge 삽입					

압력 Gauge (그림 5)를 (그림 6)의 21의 부분에 3mm은 부드럽게 삽입되고, 3.5mm쪽은 들어가지 않도록 Setting한다. 이때 모든 Pendulum의 Gauge 삽입은 일정하게 해야한다. 3) 조정방법은 (그림 4)의 Pendulum 뒤쪽의 두개의 Bolt로 조정한다. (그림 7 Setting Bolt)  그림.8 Setting Bolt ① Bolt A : Pendulum Setting Bolt, Bolt B : 압력조정 Bolt ② Bolt A를 푹고 Pendulum을 내리고 Gauge를 삽입시켜본 후 간격이 넓으					

면 B를 조이고 좁으면 B를 푼다. 다음에는 A를 Setting하고 Pendulum을 올렸다. 다시내리고 Gauge를 삽입하여 부드럽게 삽입되도록 위와 같은 방법으로 되풀이하여 조정한다. ③ 압력 조정 후 다시 A를 조이고 Re-Check한다. 4) 기타사항은 SKF Manual PK225참조					
12. 불량 Trumpet 교체한다. - Bolt를 세게 조여서 플라스틱 Trumpet가 부러지지 않도록 주의요망.	B.19		Trumpet	남.비기능/1	10
13. Bottom Apron Tension Spring을 점검한다. - 적절한 Tension 유지로 Apron의 정확한 회전을 시켜줌으로써 부정 Draft 발생을 방지코저 실시함. 1) Apron Tension Bar는 6 Spindle에 1개로 구성. 2) Setting Bolt를 풀고 (13mm) 3) Bar를 앞으로 돌리면 (반시계방향) 강해지고 4) 뒤로 돌리면 (시계방향) Tension이	A.6 B.19	3	Tension Spring	남.비기능/2	20

약해진다. 5) 너무 팽팽하거나 느슨하지 않도록 감각으로 조정 6) Bolt를 조인다.					
14. Suction Flute 마모상태를 점검한다. - Flute 상처나 손상은 Flute 막힘을 초래하며 막힘 현상 발생시 집단 사절 및 Roller 감김이 생긴다. 1) Flute 구멍의 상처를 확인한다. (육안검사) 2) Flute와 Bottom Roller 사이의 간격을 점검한다. 3) 상처 및 마모된 Flute는 반드시 예비품으로 교체한다. 4) 생조사나 풍면등으로 인하여 구멍이 막혔을 경우 나무나 플라스틱류의 공구를 이용하여 구멍을 어주는 것이 필요하다.	B.4.5		Flute	여.비기능/2	20
15. Magnetic Clearer 취부 및 회전상태 점검한다. 1) Clearer 피복의 벗겨짐 상태 확인 2) Magnetic 충전 상태 확인	B.4.10			여.비기능/1	20

3) Magnetic Clearer 휘어짐 상태 확인 4) Magnetic Clearer 회전 상태 확인					