

Toyota RY-5 보전작업 Manual(7)

바. 작업명 : Out end Part

세부작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간 (분)
1. Out End 소제작업을 한다. 1) Main Motor 주위 풍면 소제한다. 2) 보조 Gear Box의 확인 및 Oil을 점검 조치한다. ※ Main Gear Box의 작업과 동일 3) 전기 제어판, Inverter등의 풍면, 먼지등을 소제한다.				여.기능 /1	20
2. Motor평 Bolt 취부 및 장력을 맞춘다. 1) Motor 고정 Belt를 풀고 Motor를 끝까지 슬라이드 해 놓는다. 2) 집진 Box Cover를 열고 OE Ball Bearing Housing을 떼어낸다. 3) Housing을 GE 방향으로 5mm 정도 밀어 가이드 피이스에서 뺀다. 4) Bearing Housing을 90 회전시켜 OE Frame의 뿔을 공간에 맞춘다.	B.6. 17	25		남.기능 /2	30

5) Housing과 뽑을 공간사이로 Belt를 넣고 역순으로 맞춘다. 6) Belt는 하바지트 A-3 벨트나 동종의 벨트를 사용하고 회전 방향과 벨트의 표시방향이 같도록 한다. 7) A-3 벨트에는 18% 텐션을 주었을시 200mm가 되도록 마크가되어 있으나 동종 Belt에는 마크가 없으므로 모터를 회전시켜 RPM 최대 최소치를 30~50이내로 하면 된다.					
--	--	--	--	--	--

사. 작업명 : S.A.D Part

세부작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간 (분)
1. S.A.D Rail 편심 수정작업을 한다. ※ 이는 관사 또는 Bobbin이 하단에 있는 Lever에 중심이 틀어져 Gripper가 파손되고 Rail이 휘어져 B.K.T가 파손되므로 이를 방지하는데 목적이 있다. ※ 수병방법 1) Rail을 분리한다. 2) 휘어진 Rail은 Press에 눌러 수정한다. 3) 10mm L-Wrench 이용하여 Lever를	B.15. 17	38		남.기능 /2	30

조정한다. 4) R측 Limit S/W를 조정한다.					
2. S.A.D R측 Screw Shaft를 교체한다. ※ Screw Shaft에 Grease Oil 주기가 늦어지면 SAD 작동시 과부하에 의해 Screw가 마모되므로 세심한 관리가 필요하다. ※ 교체방법 1) SAD Key를 수동 위치에 조정한다. 2) Screw 연결 Pin을 제거한다. 3) Screw 양갈 Coupling을 분해한다. 4) Screw 모체 고정 Bolt 8EA를 Open한다. 5) 구동 Timing Belt를 분해한다. 6) 몸체를 들어낸다. 7) Screw Shaft 교체 작업을 한다. 8) 분해 역순으로 조립하여 R.L측 높이 Gauge를 조정한다.	B.15. 17	41		남.기능 /2	80
3. S.A.D L측 Screw Shaft를 교체한다. ※ 이것은 S.A.D Rail이 상, 하 운동을 하는 기능으로 Gear Box에 Oil이 부족하거나 점검 주기가 늦어지면 과부하	B.15. 17	41		남.기능 /2	80

로 인한 Screw Shaft가 마모되므로 세심한 관리가 필요하다. ※ 교체방법은 1) SAD Key를 수동 위치에 조정한다. 2) SAD Rail이 내려앉지 않게 Stopper를 고정시킨다. 3) SAD Rail을 고정시킨다. 4) Shaft와 Screw 고정 Pin을 제거한다. 5) Screw 및 Box를 분해한다. 6) Screw Shaft 교체 작업을 한다. 7) 분해역순으로 조립하여 R.L측 높이 Gauge를 점검 조정한다.					
4. Limit S/W를 조정한다.(R측) LS20 : Conveyor 위의 Bobbin 자리 위치를 조정한다. LS21 : 대기 위치를 조정한다. LS21A : Conveyor 위의 공 Bobbin을 잡고 상승하는 위치를 저장한다. LS22 : 중간 Peg위의 공 Bobbin 자리 위치를 조정한다. LS23 : 중간 Peg에서 공 Bobbin 작업을 조정한다. LS25 : Spindle까지의 위치를 조정한다.	B.15. 17. 20	39		남.기능 /1	30

LS26 : Spindle에 삽입을 조정한다. - 조정완료후 Re-Check 한다.					
5. Limit S/W를 조정한다.	B.15.	40		남.기능	30
LS20A : Dotting Bar가 오버되지 않도록 조정한다.	17. 20			/1	
LS27 : Dotting Bar가 상승 강하 속도를 저속으로 조정한다.					
LS21B : Dotting Bar가 수직 상태에서 LS21을 넘어서 Dotting Bar가 Over 했 을때의 안전장치 저장한다.					
LS26A : LS26을 넘어서 Dotting Bar가 Over 했을때의 안전장치 조정 - 조정완료후 RE-Check 한다.					
6. SAD R측 Gear Box내의 Grease를 주 입한다.	B.15. 17			남.비기 능/1	10
7. SAD L측 Gear Box내의 Grease를 주 입한다.	B.15. 17			남.비기 능/1	10
8. Tray Rail 구동 Roller Bearing을 교 체한다.	B.20			남.기능 /1	20

9. Peg Cylinder를 교체한다.	B.20	42		남.기능 /1	60
10. Panto Short Arm을 점검한다.	B.15.			남.기능	30
	17			/1	
11. Tray Rail을 점검한다.	B20			남.기능	20
※ Peg Tray 이송장치로 Rail 사이에 풍면이 끼거나 간격이 맞지 않으면 Tray 위치가 맞지 않아 Trouble 발생이 심하고 Gripper 손상이				/2	