

O.E 보전작업 Manual(10)

마. 작업명 : Suction Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
* Suction Frame (흡입장치)을 Check 한다. 1) 잡물수거실 2) Spining Part의 진공실 3) Piecer Carriage의 압축공기 Line 4) 풍면. Trash 혼입을 위한 진공실로 이루어져 있다. 1. Trash Belt를 Check 한다. (육안검사) * Opening Roller가 Combing 작용시 잡물을 제거하여 밑으로 떨어 뜨린다. * Trash Belt는 잡물을 이송시켜 주는데 회전이 불규칙하거나 구동이 되지 않으면 Trash는 Belt에 누적되어 제품에 혼입되어 Dirty한 실의 제품에 발생한다.	A9, A10			1/0		5분

1) Trash Belt의 장력은 Spring Traverse Channel에 의해 조정된다. * 보통 Spring을 연결고리의 마디에 걸어 텐션을 조정한다. (필요에 따라 조정) 2) Trash Belt의 회전이 멈추면 감지센서는 전면 표시등에 신호를 보내 작업자에게 알린다. * Trash Belt와 감지 센서와의 간극은 4mm(+/-1mm) 정도로 Setting 되어있다. * 4mm 렌치로 간극을 Check하여 조정 Setting 한다. 2. Fan Mototr Belt의 Tension을 점검한다. * Rotor내의 진공상태, Piecer기의 진공상태 풍면, 잡물의 Suction 상태를 유지시켜주는 장치이다. * Suction 상태의 불량은 Piecing Error 및 풍면, Trash 혼입사 Slub등 불량을 유발시킨다. 1) Motor의 V Belt 중간부분에서 눈금을 대고 손으로 눌러보아 10mm(+/-1mm) 정도 들어가도록 조정한다.						
* Rotor내의 진공상태, Piecer기의 진공상태 풍면, 잡물의 Suction 상태를 유지시켜주는 장치이다. * Suction 상태의 불량은 Piecing Error 및 풍면, Trash 혼입사 Slub등 불량을 유발시킨다. 1) Motor의 V Belt 중간부분에서 눈금을 대고 손으로 눌러보아 10mm(+/-1mm) 정도 들어가도록 조정한다.	A9, A10, A12	T 29	Timing Belt V Belt	1/0		5분

2) 신장된 Belt는 Tension Pulley로 조정한다. 3) 발전기의 Timing Belt Tension은 눈금자를 사용하여 안쪽으로 5~8mm 정도 들어가도록 조정한다. 3. 잡물수거실을 소재 점검한다. 1) Filter망과 집진실을 소재기로 깨끗이 소재한다. 2) Filter 망에 터진곳이 있으면 잡물이 Fan 안쪽으로 흡입된다. 3) Filter 망을 열고 Fan 임펠러에 풍면이 붙어있는지 손을 넣어 확인한다. 4) Fan 임펠러에 풍면이 붙어 있으면 제거해 준다. * 임펠러에 풍면이 붙어있으면 un-balance로 인하여 진동 소음이 발생한다. 5) 기계 우측 : 잡물 수거실 기계 좌측 : 방출 부산물 수거실로 분리되어 있다. 4. 집중 유허 Point (Suction Frame)에 급유된다.						
		신주망	0/1	1/0	15분	

* 표시된 함량만큼 Grease를 주입한다. (도표에 표시된곳에 급유가 이루어 진다.)		T 32		0/1		5분
---	--	---------	--	-----	--	----

바. 작업명 : Auto Doffer Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Auto Doffer의 Cover를 분해한다. 1) Roller Chain의 마모를 점검한다. * 신장된 Chain은 Sproket Gear의 마모를 초래한다. ① Tension Pulley를 풀어준다. ② Chain을 벗겨내어 마모정도를 체크한다. ㉠ Chain을 바닥에 놓고 수축시켜 길이를 측정한다. ㉡ Chain을 반대로 당겨서 신장시켜 길이를 측정한다. ㉢ ㉡의 측정길이 - ㉠의 측정길이를 비교한다. ex) Chain Link 30 (1 Link = 2 Roll) ㉠ 측정길이 50cm		T 33 T 34	50-IR Chain	1/0		10분

⑥ 측정길이 63cm이면 $63\text{cm} - 50\text{cm} = 13\text{cm}$ $13\text{cm} / 60\text{Roll} = 0.217\text{mm}$ ④ Chain Link의 마모가 0.2mm 이상이면 교체한다. * Chain은 신장되면 반드시 교체해 주어야 한다. ③ Chain을 교체 후 Tension을 조정한다. * Chain 중간부분에서 눌러 눈금자를 대고 8mm~10mm 정도 내려가게 조정한다. 2) Pilot Starter-Call을 Check한다. (육안 검사) * Leg가 Doffer Call Button에 받쳐 오르라질 때 Switch Lever가 작용하지 않으면 Doffer는 만관된 Cheese를 Doffing하지 않고 지나치게 된다. ① Pilot Starter Leg가 열린 상태로 Check한다. ② Switch Lever가 Base Plate의 끝에 평행되는지 확인한다. ③ Base Plate를 Limit Switch S56이 작용되게 이동시킨다.						
	T 38			1/0		10분

④ Leg가 오므려질 때 Switch Lever가 Limit Switch를 해체하는지 확인한다. ⑤ Switch Lever가 작용할 때 Limit Switch와 Switch Stroke 사이에는 약 1mm 정도 여유가 있다. 3) Carbon Brush을 Check한다. (육안검사) ① Carbon Brush의 전선이 확실하게 고정되었는지 확인한다. ② Carbon Brush가 Contact Rail 중간에 위치하는지 확인한다. ③ Lifting Lock을 바깥쪽 Track Rail에서 1mm(+0.5mm)로 지나가게 Set한다. ④ Guide Wheel과 Carrier의 사이가 21mm(+0.5mm)되게 조정한다.		T 38		1/0		5분
---	--	---------	--	-----	--	----