

■

,

2.6

•

,

.

.

•

(winder)

,

(1)

2

2)

,

,

가

.

.

3)

,

.

4)

,

.

4)

,

,

5S(, , , ,) .

(2)

1) , .

a)

●

,

.()

, (snap ring)

,

●

.

가

b) (drum)

●

가

, CB (connector)

unit set bolt

2

3

()

●

. , .
 .
 . (set point)
 .
 . , .
 . 1~1.5mm .
 . CB , ,
 , .
 , .

c) knotter (splicer)

●
 3mm 6 , .
 + , .
 3mm 6 , ○
 splicer frame .
 1.5mm 6 , .
 2.5mm 6 , 가

● .
 , .
 ○ ,

d) suction

●

(main breaker)

,

.

.

,

.

,

.

(hand lift)

,

.

,

.

●

.

,

,

blower shaft key가

.

.

(ceiling)

.

.

.

,

.

.

,

,

,

,

.

2)

.

3)

.

4)

(3) , (5)

	1. splicer cutter		1 /
	2. tenser cutter	"	1 /
	3. shutter cutter	"	1 /6
	4. one touch joint gear over	(grease)	"
	5. one touch joint gear		"
	6. cam shaft		"
	7. blower shaft		"
	8.		1 /
	9. splicer cam	"	"
	1. drum		1 /
	2. bobbin coveyer	,	"
	3. cone cheese holder		"
	4. air filter pipe		"
	5. blower impeller		1 /
	6. shutter cutter		1 /6
	7. cam shaft	,	1 /
	8. splicer cam box		"
	9.	"	"
	10.	"	"

(3)

체크 포인트	상 태	원 인	조 치
1) 불량 치즈	a) 불룩하게 감김	권취각경이 커짐에 따라 패키지의 드럼에 대한 接壓의 증가와 실의 密度가 커짐에 의해, 실의 내부로 미치는 압축이 커져 내부 사출이 휜(挫屈)을 일으킨다. 패사, 쌍사에 주로 많이 있다. ① 트래버스角度가 너무 크다, ② 권취장력이 너무 세다. ③ 접압이 너무 높다.	○ 드럼 와인드數를 작게 한다. ○ 태번수 또는 필기性이 높은 실은 장력을 약하게 건다. ○ 접압을 낮게 할 때는 접압漸減장치가 필요하다.
	b) 주름지게 감김	권취초기에 트래버스 단축, 슬립에 의한 장력 저하 외에 위 a)항에 의해 발생한다. ① 장력과 접압이 적합하지 않음 ② 권취관의 편심 ③ 권취관과 드럼 접촉면의 조정불량 ④ increase각도가 너무 큼	○ 장력과 접압을 적정량으로 개선 ○ 불량 권취관을 가려낸다. ○ 권취관이 다른 드럼에 비해 小徑으로 감기면 수정한다. ○ 인크리시스를 줄인다.
	c) 스쳐감김	① 사철이 생겼어도 드럼이 정지하지 않음 ② 연속하여 몇번이나 실잇기 동작을 되풀이 함 ③ 석션 마우스가 패키지에 접촉해 있음 ④ 접압이 매우 낮음 ⑤ 리본이 흐트러졌을 때 ⑥ drum start의 起動이 약할 때	○ UAM(FW)을 교환해 본다. ○ Ms2, Ms3를 체크 ○ 실잇기 동작을 체크 ○ 실의 경로를 체크 ○ 노터를 체크 ○ suction mouth top bar 조정 ○ cradle weight를 변경 ○ 리본감김項 참조 ○ 드럼 모터의 전압을 승압(127V)
	d) 울 벗겨져 감김	패키지 端面에서 실이 바깥쪽으로 벗겨져 나와 감긴다. ① 장력値의 부적정 및 변동 ② 드럼 노우즈 부근이 손상됨 ③ 크래들 베어링 센터의 회전불량 ④ 크래들 형태 ⑤ 드럼과 크래들의 상대위치 불량 ⑥ 리본에 의한 것 ⑦ 슬라핑에 의한 것 ⑧ 습도의 過小에 의한 것 ⑨ 장력이 크고, 접압이 낮은 경우에 잘 발생함	○ 적정한 장력으로 설정 (단사강력의 8-12%) ○ 드럼의 손상부위를 수정 ○ 크래들 베어링을 교환 ○ 크래들 형태를 수정 ○ 크래들을 조정 ○ 리본감김項 참조 ○ 슬라핑 발생을 개선 ○ 습도를 60% 이상으로 유지

e) 사절글 들어짐	정방관사의 권취가 끝났거나 사절이 일어났을 때, 실끝이 권취함에 걸려 붙었거나 사출속으로 들어 간 경우. ① 태사, 내부 변동이 있는 실, 탄성이 있는 실, 쌍사에 많이 발생 ② 정전기에 의한 경우 ③ 드럼 커버의 接近度 불량 ④ 슬라핑이 많은 경우 ⑤ 정방관사를 성형시킬 수 있는 糸速이 아닌 경우	◦ 습도를 올려 본다. ◦ 드럼과 커버의 간격은 1~1.5mm가 기준이다. ◦ 슬라핑을 개선한다. ◦ 정방의 개천 또는 사속의 低速化
f) 리본 감김	드럼직경과 패키지직경이 整数比로 되었을 때 가장 많이 발생, rotary traverse式 와인더에서는 100% 방지할 수 없지만 분산시킬 수는 있다. ① ribbon breaker 설정의 부적합 ② 접압이 너무 높다. ③ 크래들 회전불량 ④ 정방관사에 물기가 많음	◦ 간격설정을 변경한다. ◦ 접압을 낮게 한다. 접압점감스프링과 크래들 웨이트로 조정한다. ◦ 크래들 테어링의 회전이 무거울 때는 테어링을 교환한다.
g) 계단 감김	① 드럼 손상 ② 드럼 커버 손상 ③ 장력이 너무 약함 ④ 기대 소재 후 사드에서의 실 벗겨짐에 의한 경우	◦ 손상을 체크하여, 연마 수정한다. ◦ 장력을 (다이얼로) 세게 한다. ◦ 너무 높은 고압의 공기로 불어 내지 않도록 한다.
h) 나이더 감김	① 텐서로의 실의 導入불량 ② 텐서 디스크에 이물질 부착 ③ 텐서모터의 회전불량 ④ 정방관사 糸速불량에 의해 장력변동이 크다. ⑤ 인크리스 각도가 완만하다. ⑥ balloon breaker 높이가 부적정함 ⑦ 장력이 너무 약하다.	◦ 안 가이드 등의 손상을 체크, 수정 ◦ 텐서를 교체한다. ◦ 텐서디스크가 他部와 접촉하지 않는지, 텐서모터의 접속기가 빠져있지 않은지 체크 ◦ 정방의 成形을 검토, 개선 ◦ 인크리스를 높인다. ◦ 장력을 조정한다.
i) 오목하게 감김	① 過 장력 ② 접압이 낮다. ③ 인크리스 각도가 완만하다.	◦ 장력을 (다이얼로) 낮춘다 ◦ 접압을 하중을 가하여 올린다. ◦ 인크리스를 높인다.
j) 뜰을 감김	① 無장력에 의한 경우 ◦ 텐서로의 실의 도입불량 ◦ 텐서 디스크에 이물질 부착 ② 리본감김에 의한 경우	◦ 텐서 커터의 원위치 불량 ◦ 텐서 디스크를 교체한다. ◦ 리본감김뎀 참조

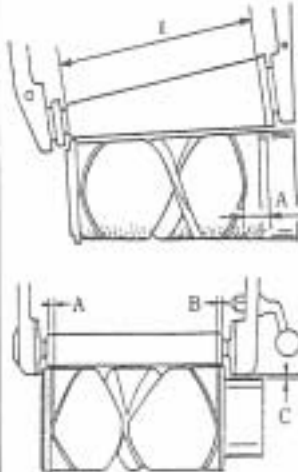
2) 황색버튼 발생	a) 패키지쪽의 실금접출 미스가 많음	① drum brake shoe가 마모되어 브레이크 가 잘 작동되지 않음 ② 블로어의 정압이 낮음 ③ suction mouth의 코일이 실로 막혀있음 ④ 석션 마우스와 패키지의 간격 조정불량 ⑤ 드럼의 逆轉불량 ○ 역전로울러 표면에 오일이 부착되어 있음 ○ 역전로울러가 마모되어 있음 ○ 역전로울러 레버의 stopper 위치불량 ⑥ 드럼 벨트가 마모되어 있음 ⑦ 베어링 센터의 회전이 무거움	○ 슈를 교환한다. ○ 조정한다. ○ 실을 눌러 제거한다. ○ 조정한다. ○ 오일을 닦아 제거한다. ○ 역전로울러를 교환한다. ○ 스톱퍼의 위치를 조정한다. ○ 드럼벨트를 교환한다. ○ 베어링 센터를 교환한다.
	b) 정방판사 쪽의 실금 접출 미스 가 많음	① 中繼파이프에 실이 막혀있음 ② 중계파이프의 行程에 이상이 있음 ③ 중계파이프의 파지(clamp)불량 ④ 매거진 석션의 흡입불량 ⑤ 정방판사의 매거진 투입 부적절 ○ 흡입길이 짧음 ○ 텍 와이드가 남아 있음 ⑥ 매거진 引導板의 움직임이 원활하지 않 음 ⑦ 텐서 커터가 절단되지 않음	○ 제거한다. ○ stroke 조정, opener cam을 점검 ○ 부품 교환 또는 조정 ○ 실 막힘을 제거한다. ○ 물잡이를 지도한다. ○ 조정한다. ○ 텐서 커터를 교환 또는 연마한다.
	c) 실잇기 미 스가 많음	① splicer 조정불량 ② clearer에서 이상 절단이 일어남	○ 스플라이서점 참조. ○ 클리어러점 참조.
3) splicer	a) 실잇기 미 스가 많음	① P1파이프, P2파이프와 공기파이프의 콘 터치 조인트가 접속되어 있지 않음 ② 유누를 레버의 押量 또는 유누를 레버 폭 이 좁고, 간격이 있음 ③ 드럼 스타트의 타이밍이 너무 빠름 ④ 유누를 레버의 押入 타이밍에 대하여 S10 캠(실잇기 blast)의 타이밍이 너무 빠르거 나 늦음 ⑤ 해연 불량	○ 接觸을 확인한다. ○ 재조정한다. ○ 재조정한다. ○ S10 캠의 위치를 조정한다. ○ 해연파이프의 전후 위치를 조정
	b) 이온부분이 빠진상태와 같이 약함	① P2압력이 너무 낮음 ② 이온부분의 길이가 너무 길음 (①,②는 전후에 나타나는 경향임) ③ 실이온 공기분사시간이 너무 짧음 ④ 해연불량	○ 감압 밸브 B로 압력을 올린다. ○ 이온부분의 길이 조정레버를 안으로 보낸다.(Ln=8로 함) ○ S10 스크류를 밀어넣는다. ○ 해연파이프의 전후 위치를 조정

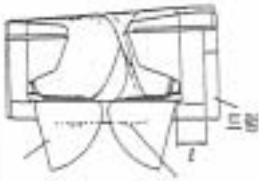
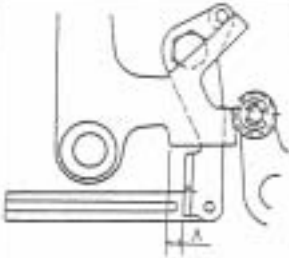
	c) 이온부분이 절단되어 약하거나 또는 가늘 어져 약함	① P2압력이 너무 높음 ② 이온부분의 길이가 너무 짧음 (①, ②는 전후에 나타나는 경향임) ③ 실이온 공기분사시간이 너무 길음 ④ 실끝의 해연이 심하게 날림	- 감압 밸브 B트 압력을 낮춘다. - 이온부분의 길이 조정레버를 앞으로 낸다.(Ln=1로 함) - S10 스크류를 원위치시킨다. - 해연과이프의 전후위치를 조정
	d) 이온부분의 꼬리(tail) 가 길음	① 특히 실이온 노즐 D1 사용시에 발생하며, 이온부분의 길이가 너무 길음	이온부분의 길이 조정레버를 안으로 보낸다.(Ln=8로 함)
	e) 실이온 노 즐안으로 실의 도입 불량	① 장력에 이상이 있음 ② 석션 마우스에서 실이 걸림	- shutter cutter의 절단상태를 점검 - 손상, 실밥을 점검하여 수정
	f) 이온부분 의 한쪽만 굵거나, 꼬리가 발생함	① 실끝커터의 절단상태 불량 ② 아래실 및 뒷실의 파지불량 ③ 한쪽 해연과이프의 세팅불량	- 커터부의 풍면제거 또는 커터 교환 - 좌, 우측 실리핀 레버에 불순물 이 부착되어 있으면 제거. 손상 은 수정 또는 교환한다. - 재조정한다.
4) yarn clearer	a) 사철이 많이 발생	① 감도 설정 불량 ②給餌한 후 방치시간이 짧음	- count, material, sensibility, reference length를 체크한다. - 시간을 길게 잡는다.
	b) 1주에만 사철이 많음	① 감도에 이상이 있음 ② 정방관사 불량	- 감지헤드를 교환한다. - 정방관사를 교환한 다음 이상 한 사철을 일으키는지 원인을 조사한다.
	c) 실이 절단 되지 않음	① 감도에 이상이 있음	감지헤드에 종이를 삽입하여 커터가 작동하지 않으면 감지 헤드를 교환한다.
5) 기타	a) 이상한 소 리가 남 (블로어)	① 블로어 베어링 불량 ② 벨트불량	기대를 정지시키고 베어링과 벨트를 교환한다.
	b) 이상한 냄새가 남	① 모터類의 베어링불량 ② 벨트류의 접촉	기대를 정지시키고 발생원을 발견하여, 수정한다.

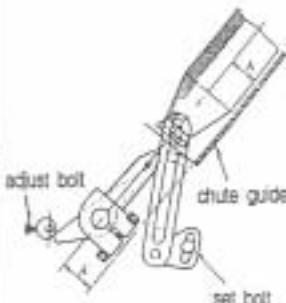
체크 포인트	상 태	원 인	조 치
(1) CBF 1) part feeder ▶ 진동상태	a) 진동이 크다. 진동이 적다.	① 가변저항기 설정불량	◦ check sticker로 점검 φ600일 때 : 1.5 이하 φ800일 때 : 2.5 이하 에서 X의 交点이 되도록 가변저항기를 조정한다.
▶ 손상, 마모점검	b) 파트 피더안에서 관 사가 걸려 잘 나오 지 않는다.	① 파트 피더의 손상, 마모	◦ 접착제(putty)로 보수하 거나 교체한다.
2) 관사의 上下 判別・chute部	a) 관사가 거꾸로 떨어짐	① 제이지 불량 ② 판별센서 불량 ③ 기타	◦ 기준에 맞춰 조정한다. ◦ 센서를 교환한다.
	b) tray에 관사가 걸려 지 않음	① 슈트직경과 관사직경이 맞지 않음 ② 슈트와 트레이의 위치가 맞 지 않음 ③ 슈트가 손상되어 있음 ④ 기타	◦ 적절한 슈트로 교환한다. ◦ 조정한다. ◦ 조정한다.
3) 실끝 검출部 ▶ turret	a) 트레이가 회전하지 않음	① 가이드 베어링 불량 ② 타이어가 회전하지 않음	◦ 베어링을 교환한다. ◦ 벨트를 점검한다. ◦ 모터를 점검한다.
	b) 회전 불량	① 캠 불량 ② 가이드 불량	◦ 점검, 조정한다. ◦ 점검, 조정한다.
▶ rotary cutter	a) 밀설 검사불량	① 커터 절단불량 ① 커터 회전불량 ① 석션불량 ④ 위치불량	◦ 커터를 교환한다. ◦ 분해소제한다. ◦ 분해소제한다. ◦ 조정한다.
▶ suction pipe	a) 실끝검출 불량	① 위치불량 ② 석션불량	◦ 조정한다. ◦ 분해소제한다.
(2) auto duffer (7D4)	a) 주행하지 않음	① speed controller 불량 ② trolley 및 trolley duct 불량 ③ 인체감지 광전스위치 파워 on ④ 기타	◦ 교환한다. ◦ 트로리 덕트 접속을 점검 ◦ 트로리 카본을 점검 ◦ 광전스위치 감도조정 ◦ 광전스위치 교환

	b) 주행불량이 생김	① 주행로울러 마모 ② 주행로울러에 풍면, 실밥 쌓임 ③ speed controller 불량 ④ friction slip ⑤ trolley duct 변형	○ 교환한다. ○ 제거한다. ○ 교환한다. ○ 소제하고, 더 조여준다. ○ 수리한다.
	c) 청색램프에서 AD가 정지하지 않음	① 受光器에 풍면 부착 ② 수광기 感度 불량 ③ 수광기 불량 ④ 기타	○ 소제한다. ○ 감도를 조정한다. ○ 교환한다.
	d) 청색램프를 감지하지만 정지위치 앞에서 멈춤	① (b)項의 주행불량과 동일) ② 인덱스와 인덱스 블록의 접촉부에 찰루기(burr) 있는 경우	○ 수리한다.
	e) 도핑하지 않음	① 인덱스 확인 近接스위치 불량 ② 기타	○ 위치를 조정한다. ○ 교환한다.
	f) 리턴部에서 멈춤	① (b)項의 주행불량과 동일) ② reed switch 불량	○ 위치를 조정한다. ○ 교환한다.
	g) 노팅중에 도핑함	① 外光 등이 센서에 들어옴	○ 들어오지 않도록 한다.
	h) 램軸이 2회전함	① 近接스위치 불량 ② 램軸 제인이 헐거워 짐 ③ 기타	○ 위치 조정, 교환한다. ○ 수리한다.
	i) 실끝 찾기 미스가 일어남	① 패키지의 리프팅롤 불량 ② 로울러 벨트의 슬립 ③ 로울러의 표면불량 ④ 로울러 스프링불량 ⑤ 안 가이드 손상 ⑥ 안 가이드 위치불량	○ 조정한다. ○ 로울러 벨트를 교환한다. ○ 소제한다, 교환한다. ○ 수리한다. , ,
	j) 도핑중에 실이 벗겨짐, 파지 미스, 사절이 발생함	① yarn trap으로 흡입됨 ② clamp, cutter 불량	○ 안 트랩을 누른다. ○ 구멍이 작은 것으로 교환한다. ○ 소제한다, 교환한다.
	k) bobbin chuck 미스가 발생함	① 게이지불량 ② 유닛 크래들 하강불량	○ 조정한다. ○ 수리한다.
(3) suction blow cleaner (Luwa BS 타입)	a) 풍량이 적음	① 필터 막힘 ② 벨트불량 ③ 임펠러 회전불량	○ 소제한다, 교환한다. ○ 수리한다, 교환한다. ○ 수리한다.
	b) 주행이 느림	① 벨트불량 ② 임펠러 회전불량 ③ 풀리 마모	○ 수리한다, 교환한다. ○ 수리한다. ○ 교환한다.
	c) 소제효과가 충분치 않음	① 송풍 위치불량	○ 수리한다.

(4)

조정부위	게이지 설정	조 정 순 서	비 고														
1) friction clutch	a) 設定토크(torque) 약 100kg·cm, 유닛헨들의 80mm 위치에 서 용수철저울에 걸어, 약 1.2kg으로 맞춘다.	① 약할 때 : 조정너트를 조인다. ② 강할 때 : 조정너트를 푼다.	○ 對象유닛의 오른쪽 유닛을 앞으로 쓰러뜨려 측정한다.														
2) package 크기(size)	a) 다이얼의 화살표를 indicator에 맞춘다.	① 다이얼 공구로 조정한다.															
3) cradle 前後위치	a) 드럼 센터와 크래들 끝사이의 거리 ○ 3' 15' ~ 9' 15' : 13mm (+1.0~-0) ○ 패럴렐 치즈 : 18mm (+1.0~-0)	① 세트 볼트를 풀어, 조정한다.															
4) cradle 左右 위치	a) 6in 센터 크래들 <table border="1"> <thead> <tr> <th>ℓ의 거리(mm)</th><th>A의 간격(mm)</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>170.0 이하</td><td>10</td></tr> <tr><td>170.0~173.0</td><td>11</td></tr> <tr><td>173.1~175.0</td><td>12</td></tr> <tr><td>175.1~177.0</td><td>13</td></tr> <tr><td>177.1~179.0</td><td>14</td></tr> <tr><td>179.1 이상</td><td>15</td></tr> </tbody> </table> b) 패럴렐 치즈 A간격 = B간격 c) 콘 끝과 드럼사이의 거리 0.5~1mm(空轉時)	ℓ의 거리(mm)	A의 간격(mm)	170.0 이하	10	170.0~173.0	11	173.1~175.0	12	175.1~177.0	13	177.1~179.0	14	179.1 이상	15	① 세트 볼트를 풀어, 조정한다.	
ℓ의 거리(mm)	A의 간격(mm)																
170.0 이하	10																
170.0~173.0	11																
173.1~175.0	12																
175.1~177.0	13																
177.1~179.0	14																
179.1 이상	15																
5) increase	a) increase 눈금에 맞춘다.	① 조절볼트로 세팅한다.	○ 납품할 때 설정 9' 15' : 눈금 2 기타 : 눈금 1														
6) drum cover	a) 드럼 커버와 드럼의 간격은 1~1.5mm를 기준으로 한다.	① 1mm 우레탄 시트나 종이를 사용하여 세트볼트를 조여, 가볍게 시트가 빠지도록 조정한다.	○ 진동에 의해 접촉하지 않는 것을 확인한다.														

7) 사절글 들어감 방지 커버	a) ℓ 의 간격 6in 드럼 : 26mm 5in 드럼 : 50mm	① 조절볼트로 세팅한다.	
8) drum brush	a) 폭갈이 접촉하도록 조정한다.	① 세트 볼트를 풀어, 조정한다.	
9) drum feeler	a) 드럼과의 간격을 1mm로 조정	① 조절볼트로 세팅한다.	
10) 왁스 부착량	a) 조절용 와셔의 적정갯수 <u>번수(s)</u> ~19 20~39 40~79 80~ <u>와셔갯수(핀치)</u> 0 1 2 3	① 조절용 washer 사용갯수를 증감하여 조정한다.	
11) suction mouth 接近度	a) 치즈와 석션 마우스 最상승시의 간격을 1~3mm로 조정	① 조절용 볼트로 세팅한다. • 콘 : $\phi 150 \sim 200$ • 치즈 : $\phi 60 \sim 80$ 의 직경으로 조정한다.	
12) suction mouth 正지위치	a) 중계파이프 홀더와 석션 마우스의 간격을 5mm로 조정	① 고정나사(set screw)로 세팅한다.	
13) 中繼파이프 最상승 위치	a) clamp piece의 opening량을 5mm로 조정	① 조절용 볼트로 세팅한다.	
14) 中繼파이프 最하강 위치	a) clamp piece의 여유를 2~4mm로 조정	① 조절용 볼트로 세팅한다.	
15) drum pulley 와 sensor	a) 드럼 풀리와 센서의 간격을 $2.5\text{mm} \pm 0.5$ 로 조정	① 고정나사로 세팅한다.	
16) gate feeler	a) 先端 opening량을 4~4.5mm로 조정	① 조임나사(turn buckle)로 세팅한다.	
17) 선별기구	a) A의 간격을 1mm로 조정 (번수에 따라 차이가 있음)	① 조임나사로 세팅한다.	

18) bobbin peg	a) balloon breaker의 센터에 오도록 중심을 맞춘다.	① 세트 볼트로 세팅한다.	
19) chute guide	a) 첫수 $A=A'$ 로 조정	① 세트 볼트로 세팅한다.	
20) peg경사각	a) 傾斜時에 슈트와 평행이 되도록 조정	① 조절용 볼트로 세팅한다.	
21) balloon breaker SZ換 전환		① 나사를 풀고, 벨룬 가이드를 회전시키면서 세팅한다.	
22) balloon breaker 높이	a) 細번호는 낮게, 太번호는 높게 조정	① 나사를 풀고, 벨룬 브레이크를 상하로 움직이면서 세팅한다.	
23) pre-clearer	a) 번호에 따라 임의로 조정	① 다이얼로 세팅한다.	
24) 逆轉 롤러	a) frame과 adjust pin 간격을 0.4~0.8mm로 조정	① 조절용 핀을 회전시키면서 세팅한다.	· A9 캠과 레버 사이에 간격을 둘 것.
25) blower belt (平벨트)	a) stamping(刻印)사이클 202~203mm로 조정	① 조절용 볼트로 세팅한다.	
26) cradle oil damper 油量	a) 유량기준 67cc		
27) tension release	a) 크리들을 들어 올려 release cam과 벅어링, 로드와 레버가 접촉하도록 조정 b) 다음에 크리들을 내려 빈보빈을 세팅한 상태로 유닛 케이스와 레버 간격을 0.2~1.0mm로 조정	① 조임나사로 세팅한다. ① 릴리스 캠으로 세팅한다.	
28) 初壓레버 위치	a) 빈보빈을 세팅한 상태로 크리들을 들어 올렸을 때 레버 끝을, ◦ BRG 캠 : 4mm ◦ 듀랄루민 큰 캠 : 2mm로 조정	① 고정나사로 세팅한다.	
29) 초압스프링 혹은 위치	a) spring hook 위치 ◦ BRG 3~40s No.4 ◦ BRG 40~120s No.3 ◦ 듀랄루민 큰 No.1		

(4)

점검부위	점검방법	판단기준
1) cutter ○ 스플라이서 커터	a) 노팅을 동작시키고, 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시킨다.	① 동작중에 칼의 절단상태를 확인한다. ② 이은부분의 형상을 보아 커터 날의 절단불량 에 의해 실밥이 붙어있는지의 여부 ③ 눈으로 보아 칼날의 이가 빠지지 않았는지의 여부
○ 텐서 커터	a) 노팅을 동작시키고, 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시킨다.	① 동작중에 칼의 절단상태를 확인한다. ② 눈으로 보아 칼날의 이가 빠지지 않았는지의 여부
○ 셔터 커터	a) 분해한다.	① 눈으로 보아 칼날의 이가 빠지지 않았는지의 여부 ② 칼의 끝·중간·밑동 3군데에서 실을 절단하 여 칼의 절단상태를 판단한다.
2) drum	a) 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시 켜 시각·촉감검사를 한다.	① 사용상 해로운 손상이 없는지의 여부 ② 표면의 거칠기는 어떤지
3) drum brush	a) 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시 켜 시각검사를 한다.	① 드럼과 드럼 브러시가 확실하게 접촉되어 있 는지의 여부
4) tenser disk	a) 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시 켜 시각검사를 한다.	① 손상, 마모부분이 없는지 여부
5) tenser 모터	a) 실을 권취할 때, 시각검사를 한다.	① 정상적인 회전방향으로 회전하는지의 여부
6) drum brake	a) 권취상태에서 실을 절단하며 노 팅하는 중에 시각검사를 한다.	① 노팅개시때와 逆轉종료때 확실하게 드럼이 정 지하는지의 여부
7) bearing center	a) 황색버튼을 끄고, 유닛을 정지시 키고, 패키지를 빼내어 촉감검사 를 한다.	① 원활하게 회전하는지의 여부
8) 메모리 機構	a) 노팅 미스를 3회 시킨다.	① 3회 노팅 후에 황색버튼이 켜지는지의 여부
9) 모터	a) 운전중에 조사한다.	① 이상한 소리, 진동이 있는지의 여부
10) belt ○ 플토어 벨트	a) 기대를 정지시키고, 시각·촉감 검사를 한다.	① 장력은 적당한지의 여부 ② 마모는 되지 않았는지의 여부
○ 베슬 콘베이어	a) 기대를 정지시키고, 시각·촉감 검사를 한다.	① 장력은 적당한지의 여부 ② 마모는 되지 않았는지의 여부 ③ 손상부위는 없는지의 여부
○ 드럼 벨트	a) 황색 버튼을 끄고, 유닛을 정지시 켜 시각검사를 한다.	① 장력은 적당한지의 여부 ② 마모는 되지 않았는지의 여부

(6)

공 구 명	용 도	사 용 방 법
1) 드럼 너트 렌치	a) 드럼 너트용	◦ 드럼 분해시에 사용
2) 드럼 뿔개	a) 드럼을 드럼 샤프트에서 뿔을 때 사용	◦ 드럼 분해시에 사용
3) 드럼용 가위	a) 드럼에 감겨붙은 실을 제거	◦ 드럼에 상처를 내지 않도록 주의한다. 다른 공구는 사용금지. 가위를 흠이 있는 곳에서만 사용
4) sizer dial 공구	a) 사이즈 다이얼을 세팅할때 사용	
5) 유닛 렌치	a) 유닛 부착용 나사용	◦ 유닛의 부착, 제거시에 사용
6) 덕트 캡	a) 유닛 제거시의 suction duct cap	
7) 캠軸 手動用 유닛 렌들	a) 유닛의 수동 구동용 렌들	◦ 유닛 조정, 시운전시에 사용
8) 석션 덕트 렌치	a) 석션 덕트 설치, 제거용	
9) 解燃노즐 파이프 뿔개공구	a) 해연 파이프 조정용	
10) 실이음 송풍시간 조정공구	a) S10 스크류 조정용	◦ 나사를 조이면 꼬임(twist)을 가하는 시간이 길어진다.
11) BRG 너트 조임 공구	a) splicer cam 고정 너트용	
12) 스트로보스코프	a) 드럼 회전수 측정용	◦ 整數倍도 同調하는 것에 주의한다.
13) tension meter	a) 권취장력 측정용	◦ 텐서 통과위치에서 측정

< A>

○, ×

(1)

(2) $2.5 \pm 0.5\text{mm}$

(3) 가 ,

(4)

(5) 가 , Ln 3 1 .

[] (1) × .

(2) ○

(3) × splicer cutter .

(4) × 가 .

(5) × Ln = 8 . (Ln = 4~8)

< B>

 () .

1) (1) () (2)

2) (3)mm

, (4) 가 (sheet)가 . (5)

[] (1) , (2) , (3) 1, (4) set bolt, (5)

< C>

(1) 2가

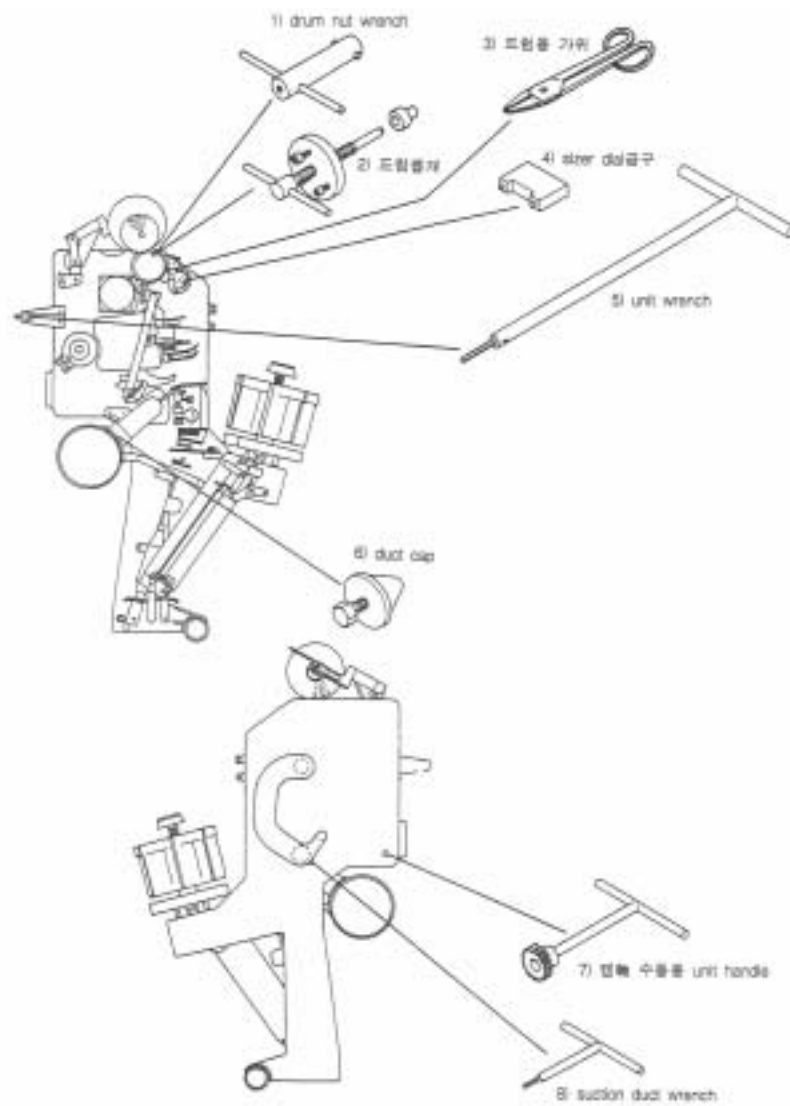
(2) (段卷) 2가

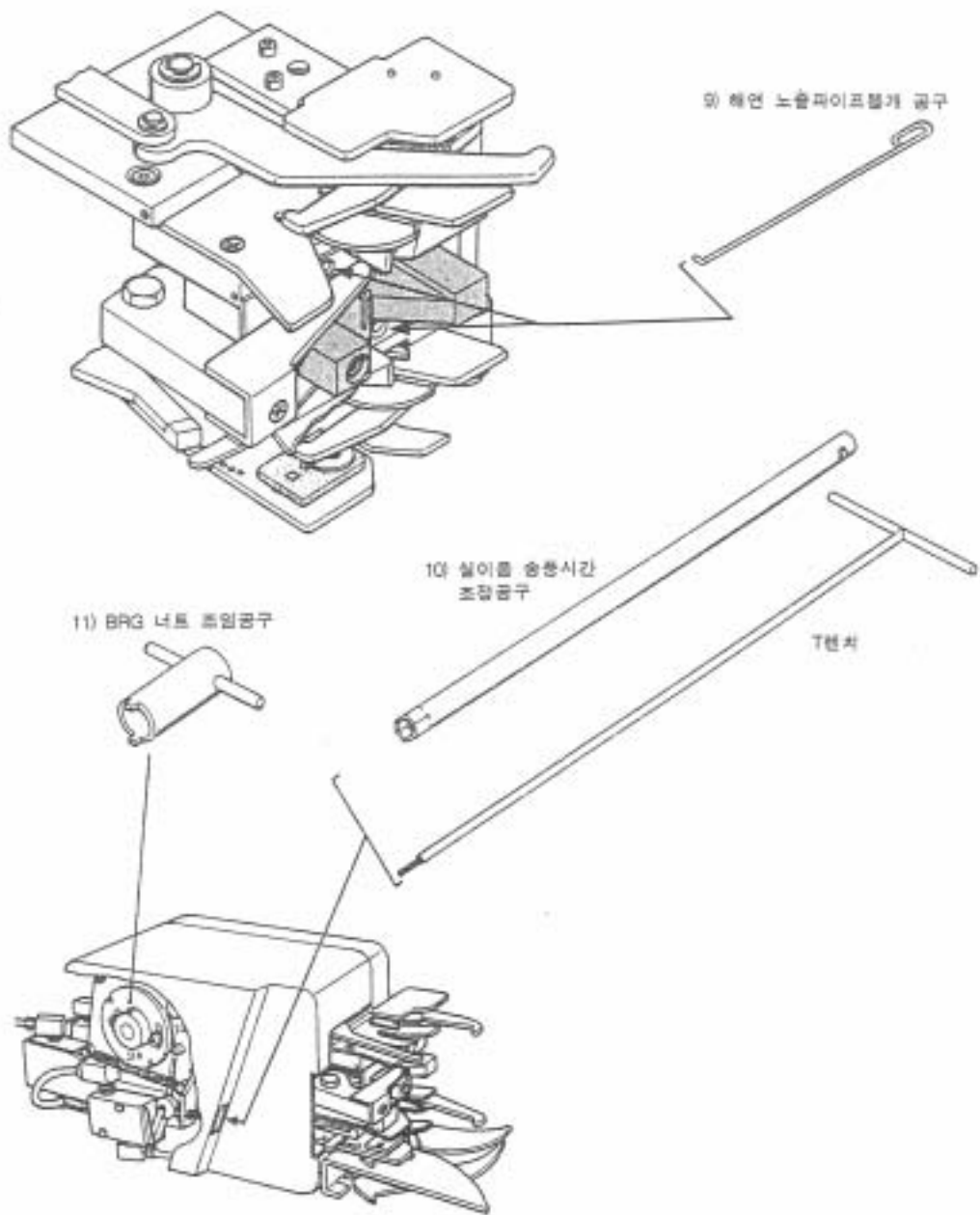
(3) (memory) .

(4) cradle oil damper .

(5) 2가

- [] (1) , , speed
 controller , friction slip, trolley duct
- (2) , ,
- (3) 3 .
- (4) 67cc
- (5) , , ,





< 2.15> splicer