

Toyota CN 보전작업(5)

7.2 Taker-in Part

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 품목	작업 인원 남/여	소요 시간 (분)
· Taker-in 롤러를 권취기에 올리고 L.R측 베어링 하우징을 조립한다					1
· 펀치와 망치를 사용하여 R측부터 롤러 홈에 박힌 가넷트 와이어를 뺀다 1) 롤러 홈에 상처가 나지 않도록 주의 을 한다 2) 가죽장갑을 끼고 빼낸 와이어를 잡고 당기면서 풀어낸다 3) 위와 같은 방법으로 8줄을 다 풀어낸다					1
· 롤러 구동용 체인기어와 모터 벨트를 연결한다					
· 가넷트 와이어를 뺀다음 롤러 홈에 밝힌 이물질등을 제거하기 위해 권취기에 설치된 스트리핑 롤러를 이용하여 소제를 깨끗이 한다 1) 롤러 홈에 상처가 나지 않도록 주의					2

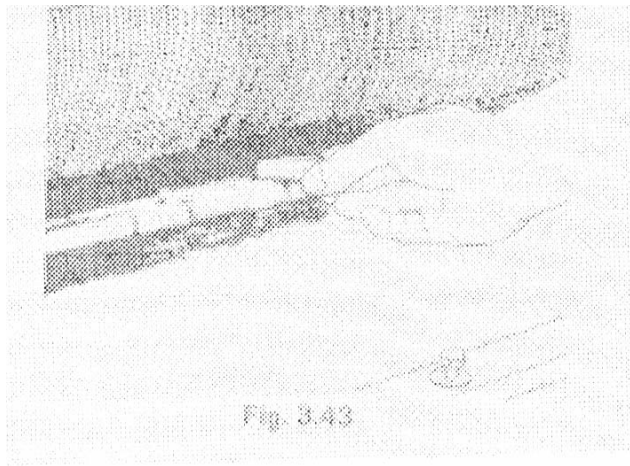
을 한다					
2) 가죽장갑을 끼고 빼낸 와이어를 잡고 당기면서 풀어낸다					
3) 위와 같은 방법으로 8줄을 다 풀어낸다					
· 새로 감을 와이어를 드럼에 끼우고 권취기 스텐드 고정드럼에 끼운다	A-1	T-13	M.C.C	1/0	1
· 와이어 끝부분을 풀어내어 권취가이드 롤러에 끼우고 롤러 R측 시작 부분에 와이어를 홈에 끼워 넣고 완전히 밀착되면 핸들을 이용하여 롤러 한바퀴를 돌려 이상이 없으면 모터 벨트를 연결하고 스타트 버튼을 눌러 감는다					1
· L측 마지막 한바퀴 저도 남았을 때 스톱 버튼을 눌러 정지시키고 모터 벨트를 벗기고 수동핸들로 천천히 돌리면서 마지막 10cm정도 남겨두고 와이어를 자른 다음 마지막부분 까지 홈에 끼워 넣으면서 마무리한다					
· 이상과 같은 순서로 8줄을 권취하고 처음과 끝부분을 편치와 망치로 편칭작업을 한다					10

1) 편칭작업을 할때는 편치 밑부분을 3cm정도의 원형으로 만들어 와이어 잇발을 두개 정도 컷트를 하고 3곳 정도 편칭한다 2) 편칭작업은 와이어가 빠져나오지 않게 정확하게 하고 다음권취 작업시에도 이상이 없도록 흠에 상처를 최소화되게 한다 3) 상기의 방법으로 처음과 끝부분 모두 편칭작업을 한다					
· 권취작업 완료되면 마침작업을 한다 1) 권취기에 설치되어 있는 마침롤러로 그라인딩을 한다 2) 그라인딩은 L.R측 돌출된 부분만하고 최소화되게 마침한다	T-13			10	
· 테이커인 롤러를 권취기에서 내린다			1/1	1	
· Taker-in Pedestal을 조립하고 테이커인 롤러를 들어 올린다. 테이커인 롤러는 주철제롤러로 무거우므로 허리를 다치지 않게 2인 1조가 되어 운반 핸들을 사용하여 주의하여 올린다 1) 롤러를 올린후 테이커인롤러가 실린더와의 좌.우 센터를 맞게 조정을 하고 R측 페디스탈사이드 커버를 조립하고 테이				1	

커인롤러와 실린더 게이지를 7~12"/1000로 맞추고 패디스탈 고정볼트를 조인다 ④ R측 패디스탈 조립은 반듯이 L측보다 먼저 해야된다 이유는 실린더에서 동력을 전달받는 축으로써 베어링 하우징도 틈새가 없어 좌. 우 움직임을 잡아준다 ⑤ 패디스탈 게이지는 메이커에서 5"/1000로 고정되도록 링메탈이 끼워져 있음. 만약 게이지가 좁게 되면 과열로 인한 화재의 우려가 있으므로 링메탈이 마모되면 교체 해야된다 2) L측 패디스탈조립은 패디스탈 게이지가 5"/1000가 되게 패디스탈 전체를 움직여서 조정을 하고 베어링 위치도 하우징 내부의 중간 부위에 오게하고 고정시킨다 · 테이커인과 실린더 게이지는 통상 7~9"/1000정도로 조정을 하며 게이지가 넓으면 섬유의 이행이 잘 안되어 테이커인롤러의 권부가 발생되고 또한 너무 좁으면 겹침의 우려가 있다. Leaf Guage의 손상을 가장 많이 받는 곳이 때문에 게이지 작업을 할 때는 게이지를 넣고 게이지 조정을 하지 말아야 된다	A-1.4			1/10	5
--	-------	--	--	------	---

1) R측에 게이지 조정작업을 할 때는 왼손으로 게이지를 잡고 오른손으로 스페너를 잡고 조금씩 움직여 조정을 하며 반듯이 마지막 셋팅을 할 때는 넓히면서 고정을 시켜야 된다(이유는 기계의 진동이나 충격시 겹침을 방지키위함)

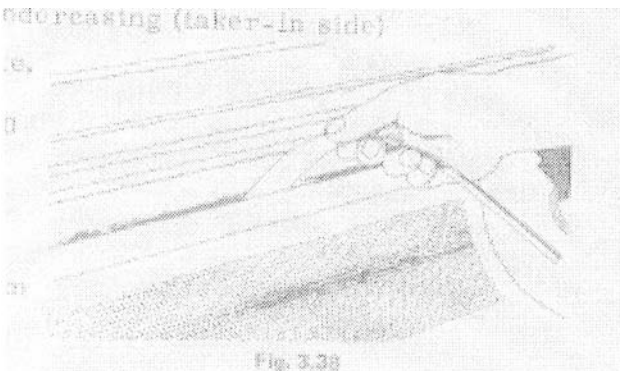
2) L측에 게이지 조정작업을 할때는 오른손으로 게이지를 잡고 왼손으로 스페너를 잡고 조금씩 움직여 조정을 하며 반듯이 마지막 셋팅을 할 때는 넓히면서 고정을 시켜야 한다<그림 21>



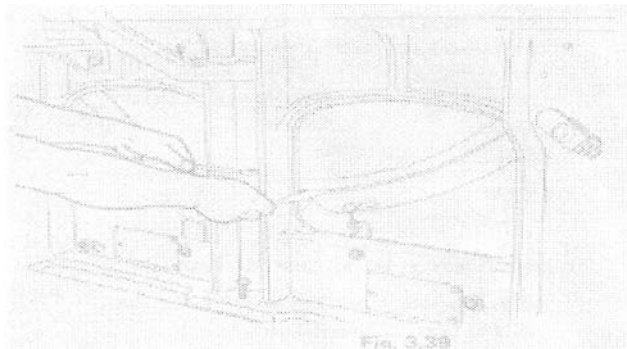
<그림 21>

· Front Side 언더케이싱을 조립한다

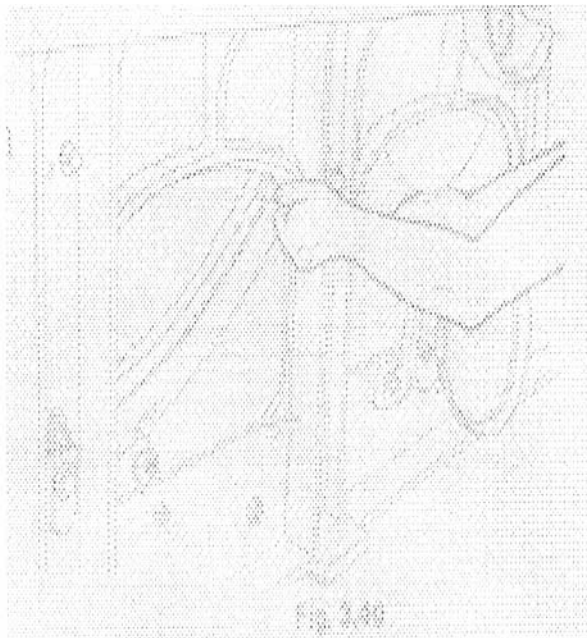
1) 케이싱을 조립할 때 실린더 침포에 닿아서 깨끗하게 손질된 것이 상처가 날 염려가 있으므로 주의를 하여 2인 1조가 되어 작업을 한다

④ 특히 앞부분에 상처가 나면 운전작업 시 상처가 난 부분에 숨이 매달려 무라발생의 원인이 되기 때문에 0.6T 정도의 특수커버를 만들어 조립을 하고 작업 전 빼내고 게이지 조정을 하면 상처를 방지할 수 있다 · Back Side 언더케이싱을 조립한다 ④ Back Side 언더케이싱을 조립할 때는 테이커인 쪽의 높이를 정확하게 맞춘다 · 테이커인 쪽 게이지 표대로 사이드 후레임으로부터 높이를 57~60mm로 설정한다 그리고 <그림 22>과 같이 실린더와 언더케이싱간에 규정의 시그니스 게이지 0.56~0.76mm(22"/1000~30"/1000)넣어 사이드 후레임에 부착되어 있는 서포트 브라켓트로 조절한다<그림 22> 참조  <그림 22>		T-4	Casing	1/1	5
--	--	-----	--------	-----	---

· 중앙부는 <그림 23>과 같이 실린더와 언더케이싱 간에 0.86~1.25mm(34/1000 ~ 50/1000)의 플룩게이지 또는 시그니스 게이지를 넣어 사이드 후레임 부착되어 있는 서포트 브라켓트로 조절한다<그림 23참조>



<그림 23>



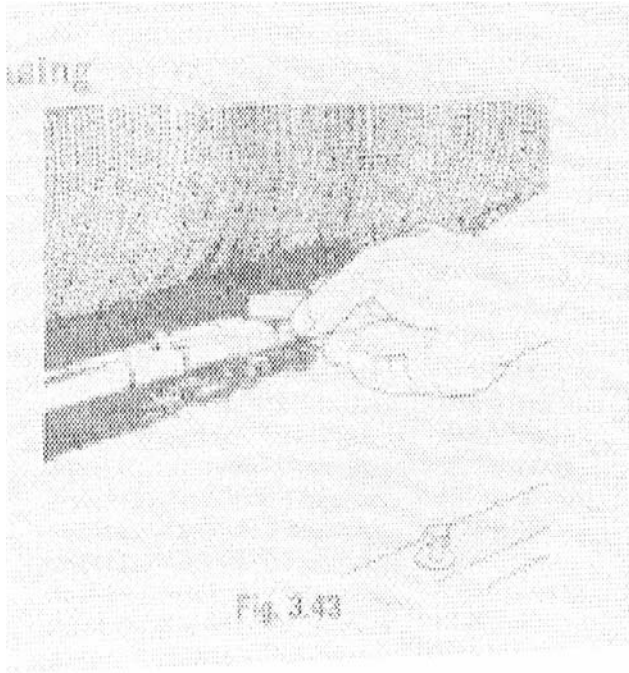
<그림 24>

· 도퍼측은 <그림 24>과 같이 실린더와

A-4

언더케이싱 간에 1.59~2.38mm(1"/16~3"/32)의 플룩게이지를 넣어 사이드 후레임 부착되어 있는 서포트 브라켓으로 조절한다 <그림 24 참조> · Front Side와 Back Side 언더케이싱 연결 지점을 틈새가 없고 높낮이의 차가 생기면 기류의 흐트러짐으로 인하여 틈새로 돛자리형의 낙면 및 밴드풍면발생의 원인이 되고 기계정대시 낙면상승으로 기계사고의 원인이 된다 · 테이커인 언더케이싱을 조립하기전에 곡선부등에 굴곡진부분등에 이상유무를 체크한다 · 테이커인 언더케이싱을 슬라이드 브라켓트에 조립을 한다 · Sweep Gauge를 올린다 · 테이커인 언더케이싱 게이지를 셋팅한다 (4~12mm) <그림 25 참조> 1) 백삼 낙면량조절의 개소이므로 호대간 낙면량 편차를 줄이기 위해 정확하게 셋팅을 한다					1 2
--	--	--	--	--	-------------------

④ 언더케이싱 입구를 넓게하면 낙면량이 줄어들고 반대로 좁게 하면 늘어난다



<그림 25>

· Mote Knife를 조립한다

1) 모터 나이프 높낮이와 각도에 따라 낙면량이 증,감된다

④ Frame을 기준으로 내려가면 낙면량이 증가하고 올리면 줄어든다

⑤ 각도를 수직(90도)으로 할때가 낙면량이 많아지고 각도가 적어지면 낙면량이 줄어든다

(통상적으로 면일 때 85도 화성일 때 80도로 조정한다)

모터나이프

5

2) 모터 나이프는 화섬, 면용의 2종류가 있으며 면용은 끝부분이 칼날부분이 2중으로 되어 있으며 이는 면줄기 앞부스러기, 짝지 등 제거하기 위해서이고 화섬용은 1줄로 되어있다 · Dish plate를 조립한다					3
---	--	--	--	--	---