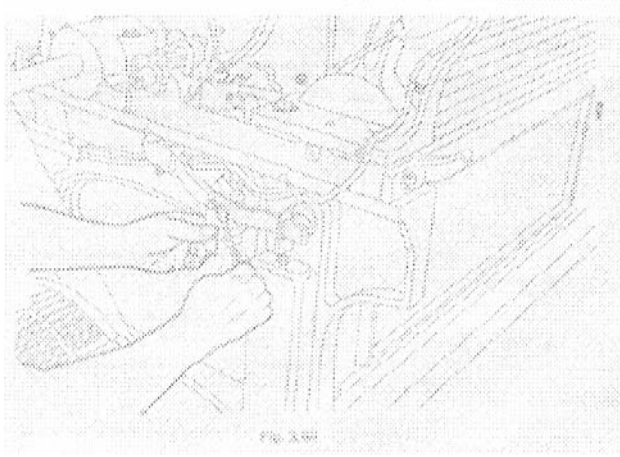


Toyota CN 보전작업(6)

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 품목	작업 인원 남/여	소요 시간 (분)
· 테이커인과 디쉬플레이트 게이지는 통상 9"~30"/1000정도로 보며 섬유가 가장 많이 손상받는 곳이기도하다. 게이지를 필요이상 좁게되면 섬유가 절단되는 현상으로 단 섬유가 증가할 수 있으므로 주의를 요한다 게이지 작업중 Leaf gauge의 손상을 많이 받는 곳이기 때문에 게이지 작업을 할때는 게이지 조정을 하지 말아야된다 <그림 26 참조> <그림 26>				1/1	2

1) R측에 게이지 조정작업을 할때는 오른손으로 게이지를 잡고 왼손으로 스페너를 잡고 조금씩 움직여 조정을 하면 반듯이 마지막 셋팅을 할때는 넓히면서 고정을 시켜야 된다 (이유는 기계의 진동이나 충격시 겹침을 방지키위함) 2) L측에 게이지 조정작업을 할 때는 왼손으로 게이지를 잡고 오른손으로 스페너를 잡고 조금씩 움직여 조정을 하며 반듯이 마지막 셋팅을 할 때는 넓히면서 고정을 시켜야 된다					
· Feed R/O 이중락 정지 장치조정 요령 1) 피드롤러에 공급량이 많아지면 가압레버에 부착되어 있는 리미트스위치가 동작을 하여 도퍼회전을 정지시킨다 역시 리미트 스위치조정은 <그림 27>의 표시와 같이 피드롤러 가압용 레버에 부착된 브라케를 상, 하 방향으로 조정한다 2) 가압레버의 위치조정은 원료가 투입될 때 측면에서 보아 수평상태가 되어야 하므로 보전작업시는 원료가 없는 상태가 되므로 레버가 15도 정도기울게 조정을 하면 원료가 투입되는 수평상태가 된다	A-4			1/1	4

<그림 27 참조>



<그림 27>

· C.R.C 롤러를 조립한다(예비개섬장치)

A-1.4

1/1

5

· C.R.C 롤러는 예비개섬용 롤러로써 실린더와 테이커인롤러와 동시에 작용하는 곳으로 게이지 작업시 세심한 주의를 요한다

1) Back Sheet의 게이지를 조정할 때 주의사항

㉠ 백시트 하 폭방향에 대하여 비풀어짐 조정은 백콘섹트릭 밴드와의 접하는 면에 종이를 팩킹 대신 사용한다

㉡ 백시트 상 폭 방향에 대하여 게이지 조정은 세트 스크루를 이용한다

정확히 백시트를 고정한다

6각 볼트를 강하게 조립한 상태에서 고정 스크루를 돌리며 6각 세트스크루의 구멍을

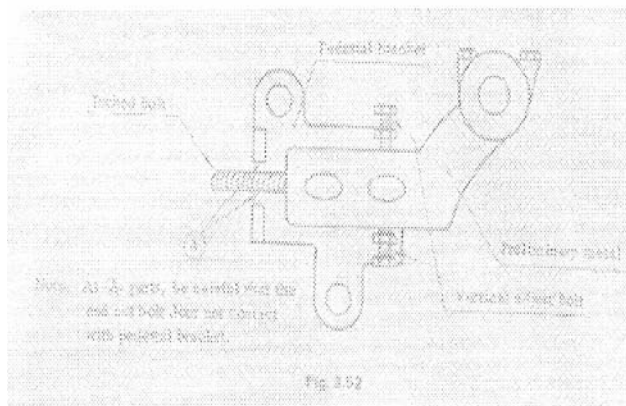
상하지 않게 한다

반듯이 6각볼트를 정확히 조여줄 것

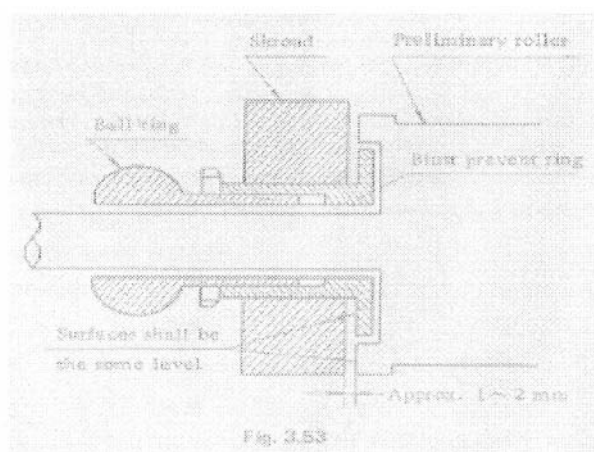
2) 페디스탈 브라켓트에 C.R.C 롤러 메탈을 조립할 때 주의사항

<그림 28>을 참조하여 조립한다

주: A부는 게이지 조절볼트가 페디스탈 브라켓트에 닿지 않게 한다<그림 28참조>



<그림 28>



<그림 29>

3) C.R.C롤러에 볼링 베어링을 넣을 때 C.R.C 롤러를 셋트할 때 주의사항 ㉠ 메탈과 링을 세트할 때 한쪽을 손으로 롤러를 돌리면서 확인 후에 게이지 작업에 임한다. 게이지 세트후 손으로 돌렸을 때 부드럽게 돌아가지 않으면 안된다					
--	--	--	--	--	--