

Toyota CN 보전작업(8)

7.4 Comb Box Part

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 부품	작업 인원 남/여	소요 시간 (분)
· Comb Box와 Comb Bar를 분해한다 · Swan Nack Stand의 상부커버 고정용 10mm 볼트를 먼저 푼다 · 46mm 스페너로 바고정용 너트를 5바퀴 정도만 푼다 1) 너무 많이 풀면 U형 키를 넣을 수가 없다 2) 너무 적게 풀면 U형 키를 넣어도 탈착이 되지 않는다 · 바 분해용 U형 키를 끼우고 망치로 가볍게 두드려 바를 분해한다 · Comb Box를 분해한다 · Comb Box는 바를 최대속도 3000rpm으로 상하 왕복운동을 하는 장치로 분해조립시 무리한 충격이 가해지면 베어링 수명은 물				1/0	2
			베어링	1/0	10

론 진동으로 인하여 수명단축을 초래한다

- 엑센트릭 샤프트 고정용 너트를 푼다

- 1) 푸리측 너트는 원나사로 되어 있으며 완전히 풀어낸다

- 2) 푸리반대측 나사는 3바퀴 정도만 풀고 내부 부품을 완전히 분해하고 완전히 푼다

- 오실레이팅 샤프트 고정용 너트를 푼다

- 1) 푸리측 너트는 완전히 풀어낸다

- 2) 푸리반대측 나사는 3바퀴 정도만 풀고 내부 부품을 완전히 분해하고 완전히 푼다

- 사이드커버 분해용 Tap 핸들 2개를 사용하여 분해한다

- 바런스 웨이트를 분해한다

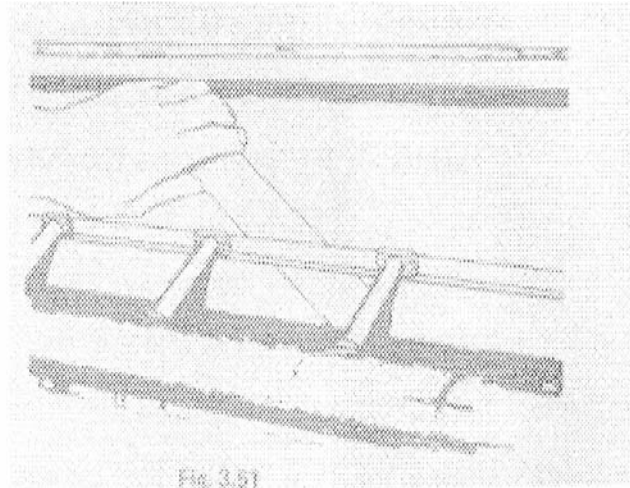
- 오실레이팅 샤프트와 엑센트릭 샤프트 고정용 너트를 완전히 풀어낸다

- 콤복스 푸리측을 아래로 향하게 하고 오실레이팅, 엑센트릭 샤프트를 번갈아 가면서 두드려 분해한다

- 1) 엑센트릭 샤프트 푸리고정용 키가 반듯이 콤복스 아래부분으로 향하게 하고 빼낸다 그렇지 않으면 분해시 펄크럼 레바에

걸려 콤복스가 파손될 수 있음 · 펄크럼레바, 오실레이팅 샤프트 , 액센트릭 샤프트를 분해한다 · 베어링과 부품의 이상유무를 체크하고 이상시는 교체한다 · 조립은 분해의 역순으로 하고 절대 무리한 충격을 가하면 안된다 · 콤복스를 기대에 조립한다 · 게이지를 조정한다 1) 콤버 바를 상하로 움직여 도퍼와 가장 가까운 지점을 찾아서 게이지를 조정한다 2) 콤버바의 위치는 Swan Neck Stand의 상부면을 기점으로 조정을 하며 통상적으로 면은 수평으로 조정하고 화성일 경우에는 위로 5mm로 조정한다 · Autoleveller를 점검한다 · 카렌다 롤러 상, 하 베어링 및 샤프트 이상유무를 점검한다 · 무단변속기 내부소재를 한다			베어링		
	T-16				
	A-2	T-17 18		1/0	10

- 무단변속기 체인 및 체인기어 상태를 확인한다



<그림 32>

- 변속기 내부 벨트마모상태를 확인한다
 - 1) 벨트의 폭이 5mm이상 마모되면 교체한다
- 변속기 내부 워, 워나사 상태를 확인하고 마모되었으면 교체한다
- 무단변속기 Pilot Motor 출력 증, 감속 회전방향을 확인한다
- Red Lamp On시 변속기 입력, 출력 축의 회전을 1:1로 한다
- 터미널 1B접점을 빼고 A/L 검출부에 게이지를 넣고 조정을 한다

A-2 T-17
18

1) 검출부는 카렌더 상,하 사이를 말한다 2) 검출부에 게이지를 넣을 때는 반듯이 드로우 복스핸들을 풀어 카렌다 롤러가 회전되지 않도록 한다 · 게이지 기준은 아래와 같이한다 1) 화섬일때는 게이지 0.01mm 기준으로 슬라이버정량 6.3Grain 예) 360 Grain/6YDS일 때 = 0.57mm로 한다 2) 면일때는 게이지 0.01mm 기준으로 슬라이버정량 4.6Grain 예) 400Grain/6YDS일 때 = 0.87mm로 한다 · Potension Meter 조정은 슬라이버가 카렌더 롤러사이에 없는 상태에서 조정을 한다 · Potension Mester 조정핀과 카렌더 로리 샤프트 조정볼트 사이의 게이지는 6"/1000으로 조정을 한다 1) 포텐션메타 게이지조정은 볼륨핀이 스프링으로 텐션을 받으므로 게이지를 넣고 조정시는 딱딱하게 조정을 한다 · 터미널 I.B접점을 끼우고 A/L 전원을 ON시키고 A/L 지시계 눈금이 "0"에 접근할					
---	--	--	--	--	--

때 6Yds 슬라이버를 5회 정량시험을 한다

· 슬라이버 정량이 무겁거나 가벼울때는
정량조정을 한다

1) 정량조절용 보름 Small 1눈금에
6Yds/7~8Grain 정도 조정됨

2) 정량조절용 보름 Large 1눈금에
6Yds/15Grain 정도 조정됨

· 슬라이버 정량시험을 할때는 바듯이 A/L
지시계가 "0" 상태에 접근했을 때 슬라이버
를 Sampling 한다

· 코일러 커버내부 소제를 한다

· 카렌더 롤러 좌, 우 측 샤프트베어링 상
태를 확인한다

· Trumpet 마모상태를 확인한다

· Tube Wheel 베어링 상태 확인 및 그리스
주입(그리스 #2)

· Tube Wheel과 Tube Frame 사이의 게이지
를 확인한다

1) 게이지 10"/1000로 조정하고 원둘레로
한바퀴 게이지를 넣어 확인하고 좁은 부분

이 있으면 튜브휠상부 고정용 볼트사이 와샤를 넣어 게이지를 조정한다 · Tube Wheel Carrier Gear 고정상태 확인 1) 고정나사는 원나사로 되어있으며 이 나사가 풀려 있으면 튜브휠 회전상태가 나 빠지고 보트조임나사가 파손됨					
---	--	--	--	--	--