

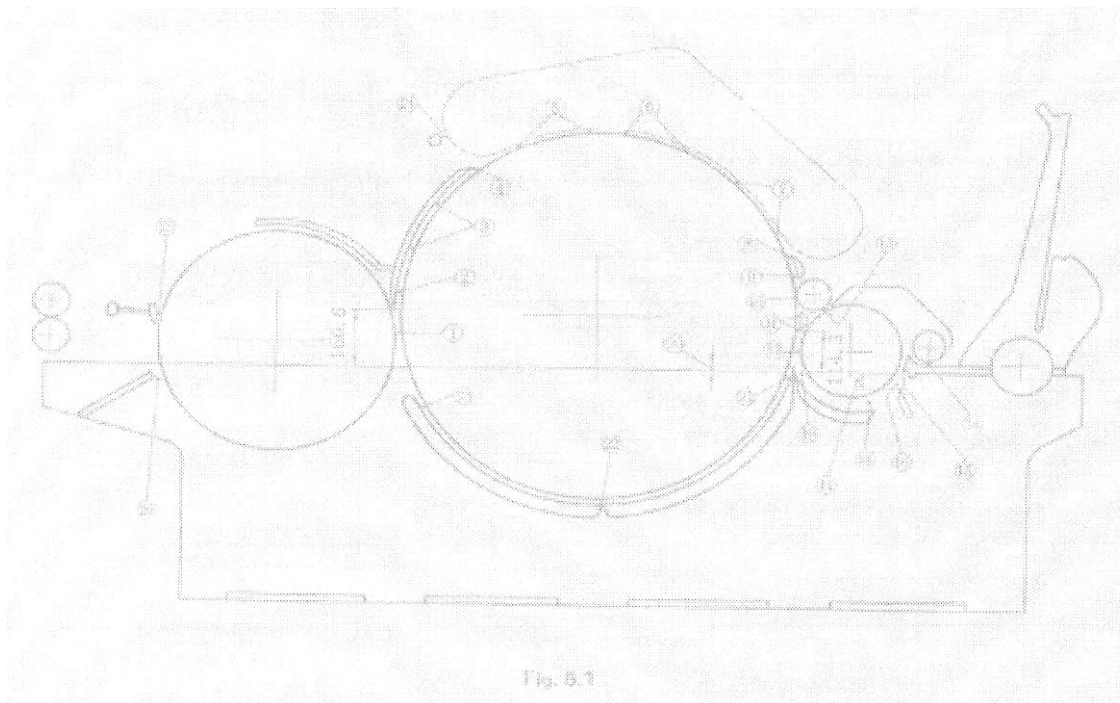
Toyoda CN 보전작업(10)

8. 대보전작업

구분	부위명칭	표준계이지mm (in또는 1"/1000)	
1	CYLLINDER~DOFFER	0.13~0.18	5~7
2	FRONT SHEET~CYLINDER	0.38~0.64	15~25
3	FRONT SHEET~CYLINDER	0.86~1.07	34~42
4	FRONT SHEET~CYLINDER	0.60~0.86	24~34
5	FLAT BAR ~ CYLINDER FLAT BAR ~ CYLINDER	0.20~0.25	8~10(면)
		0.23~0.36	9~14(화섬)
6	FLAT BAR ~ CYLINDER FLAT BAR ~ CYLINDER	0.20~0.25	8~10(면)
		0.23~0.36	9~14(화섬)
7	FLAT BAR ~ CYLINDER FLAT BAR ~ CYLINDER	0.20~0.25	8~10(면)
		0.23~0.36	10~14(화섬)
8	BACK TOP SHEET ~ CYLINDER	0.30~0.38	12~15
9	BACK TOP SHEET ~ CYLINDER BACK TOP SHEET ~ CYLINDER	0.38~0.88	12~35(면)
		1~1.75	40~70(화섬)
10	C.R.C R/O ~ CYLINDER	0.18~0.20	7~8
11	BACK BOTTOM SHEET ~ CYLINDER	0.38~0.55	15~22
12	TAKER R/O ~ CYLINDER	0.18~0.23	7~9
13	C.R.C.R/O ~ TAKER – IN R/O	0.20~0.23	8~9
14	FEED R/O ~ TAKER-IN R/O	0.13	5
15	TAKER R/O ~ DISHPLETE FRONT SHEET ~ CYLINDER	0.23~0.38	9~15(면)
		0.23~0.75	9~30(화섬)
16	MOTE KNIFE ~ TAKER R/O MOTE KNIFE ~ TAKER R/O	0.38~	15(면)
		0.25~0.38	

			10~15(화섬)
17	MOTE KNIFE 부착높이 MOTE KNIFE 부착높이	6.35~12.7 6.35~7.94	1/4~1/2(면) 1/4~5/16(화섬)
18	TAKER-IN UNDER CASING	4~12.7	5/32~1/2
19	TAKER-IN UNDER CASING	2~4.0	5/64~5/32
20	CYLINDER UNDER CASING 높이	57.15~60.33	
21	UNDER CASING ~ CYLINDER	0.56~0.76	22~30
22	UNDER CASING ~ CYLINDER	0.86~1.25	34~50
23	UNDER CASING ~ CYLINDER	1.59~2.38	1/16~3/32
24	TOP COMB ~ FLAT	0.30~0.56	12~22
25	FLY COMB ~ DOFFER	0.38~0.43	15~17
26	DIRT SHEET ~ DOFFER	12.7	1/2

* 부위 명칭 번호는 <그림 35>를 참조



<그림 35>

조정개소	작용	조 정	
		넓게하면	좁게하면
실린더와 도퍼	섬유를 주고 받는다	이행율이 나빠지고 넵을 만들기 쉽고 실린더에 권부가 일어난다	웹브가 나빠지고 침 포가 겹칩될 우려가 있고 풍면이 많아짐
FRONT BOTTOM ~ CYLINDER	실린더 상의 섬유 분리 및 이행율을 좋 게한다	이행율이 나빠진다	웹브에 반이 생기기 쉽다
FRONT TOP ~ CYLINDER	백이 면량조 정을 한다	백이 면량이 증대 한다	백이 면량이 감소한 다
FLAT BAR ~ CYLINDER	소면작용과 제작작용	넵 백이면 증가한 다	겹침의 우려가 있고 섬유의 손상이 생긴 다
BACK TOP SHEET ~ CYLINDER	실린더 위의 섬유 들뜸과 풍면조정	C.R.C롤러에 돌아 오는 면량이 많아 진다	CRC.롤러에 들어오 는 면량이 적어진다
C.R.C 롤러 ~ CYLINDER	예비개섬	개섬이 부족된다	겹침의 우려가 있고, 섬유의 손상이 생긴 다
BACK BOTOM SHEET ~ 실린더	테이커인 롤 러상의 섬유 를 실린더로 이행	넵, 풍면이 증가한 다	겹침의 우려가 있다

테이커인 롤러~ 실린더	섬유를 주고 받음	테이커인 롤러에 섬유가 남아있기 쉽다	겉침의 우려가 있고 섬유의 손상이 생긴 다
C.R.C 롤러~ 테이커인 롤러	섬유를 주고 받는다	이행율이 나빠진다	겉침의 우려가 있다
피드롤러~ 디쉬플레이트	원료를 확실 하게 파지 한다	섬유의 파지상태가 나빠 섬유가 빠지 기 쉽다	디쉬플레이트의 손상 이 생긴다
테이커인 롤러~ 디쉬플레이트	개면작용	개면부족 섬유분의 떨어짐이 나빠진다	섬유가 손상되기 쉽 고 주고받음이 나빠 지며 피드롤러 권부 가 일어나기 쉽다
모터나이프~ 테이커인 롤러	낙물조정	낙물이 감소한다	낙물이 많아진다
모터나이프 취부높이	낙물조정	낙물이 감소한다	낙물이 많이진다
테이커인 언더 케이싱	낙물조정	낙물이 감소한다	낙물이 많아진다
언더케이싱 ~ 실린더	낙물조정	실린더 하낙면이 적어진다	실린더 하낙면이 증 가한다
언더케이싱 ~ 실린더	공기흐름을 조정한다	너무 넓거나 좁아 도 공기가 흐름이 나빠져서 와류가 생겨 웨브 및 슬라 이버 품질이 나빠	너무 넓거나 좁아도 공기가 흐름이 나빠 져서 와류가 생겨 웨 브 및 슬라이버 품질 이 나빠진다

		진다	
언더게이싱 ~ 실린더	실린더 하낙 면과 기류 조정	낙물이 감소한다	낙물이 많아진다
툽콤 ~ 플랫트	백이제거	너무 넓으면 백이 면이 제거되지 못 한다	경침의 우려가 있다