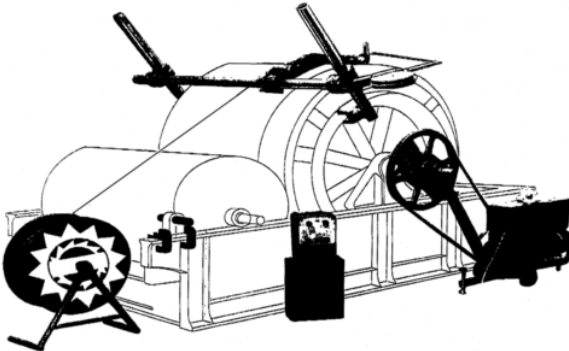
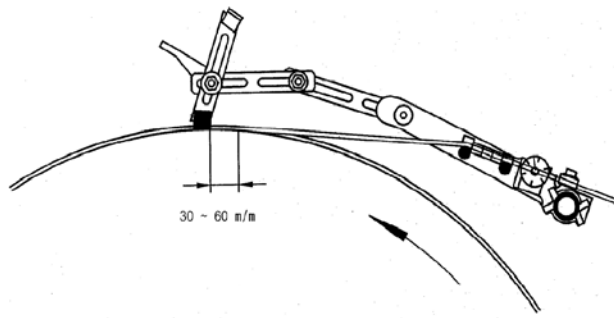


Rieter C-51 보전작업 Manual(2)

나. 작업분야 : Winding

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Cylinder 표면을 100~600번 정도의 사포로 Cleaning한다. - L-Wire 부분에 납을 잘 제거하고, 최초 시작 부분을 잘 cleaning한다. - Mounting M/C를 설치한다. - New Wire를 설치한다. - Winding 방법은 Maker의 Manual을 따른다.	A-1		사포	1		10
 <그림 1>				2		10
- Wire 교체를 한다.(그림 1. 1-1)				1		5



<그림 1-1>

- Wire 감기는 상태를 확인한다.
- Tension을 정확하게 주고 Winding한다.
- 안전 사고에 각별히 주의하면서 작업한다.
- 고가의 부품이고 Nep 제거에 많은 영향을 미치는 부분임을 명심한다.
- 수명이 다할 때까지 품질에 영향이 없게 하기 위한 부품 교체이다.
- 고도의 기능이 필요한 작업이다.
- Tension은 Wire 규격에 따라 적절하게 조절한다. (0.1m/m 두께는 약 1kg 정도)
- L.H 시작부위에 Wire를 고정시키고(용접, 납땜, 홈에 끼워) Brake Disk에 Wire가 통과하게 하고 서서히 회전을 올린다.
- Brake Disk에서 Cylinder 표면까지의 Wire 각도를 160도 이상 되게 한다.

줄
납,인두

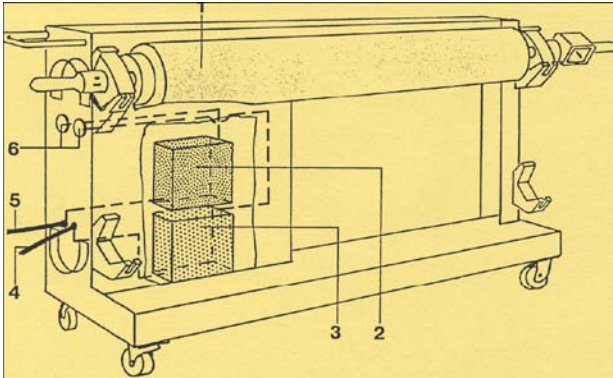
2

10

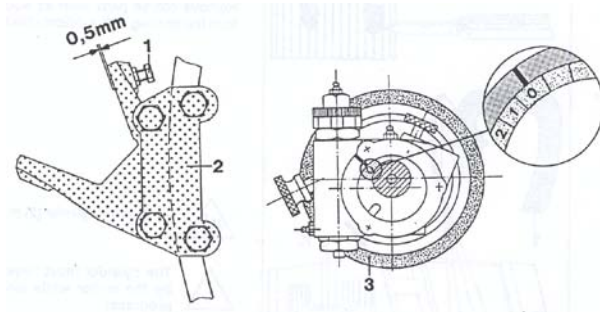
- Weight를 점검 조정하면서 Widning 되는 상태를 점검한다. - 처음과 끝 부분은 약80%~100%의 Tension을 주고 Winding한다. - 마무리 작업시 약5m/m 정도 남았을 때 바이스 및 Weight를 제거하고 펌치등을 이용 Wire의 감기는 상태를 도와준다. - 마지막에 절단된 Wire 부분을 납, 또는 가죽으로 잘 고정시킨다. - L,RH 각 4곳을 납땜할 수 있게 Cleaning 한다. - 시작 부위와 끝 부위는 반드시 납땜을 견고하게 한다. - 넓이 약5m/m 길이 약100m/m~150m/m 되게 한다.				2		180
			줄,브러쉬	2		10
			납,인두	2		30

다. 작업분야 : Grinding

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Maintenance - Card clothing production - 60.2 Production since the last reclothing를						

" 0 " t으로 변경한다. - Long Grinder Stone을 약1시간 이상 공회전 한다. - Grinder 장치 B.K.T를 설치한다. - Grinder를 3명이상이 들어 올린다. - Grinder의 다이얼 눈금이 " 0 " 에 위치시킨다. - Cylinder와 Grinder 간격을 0.15m/m로 조정한다. - Licker-in Part가 조립 되어 있어야 한다. - Test program - 62 Maintenance - Card clothing up keep에서 Cylinder를 선택한다. - Cylinder를 ON한다. - Grinder를 ON한다. - Cylinder가 정상회전 될때까지 기다린다.  <그림 2>			grinder	1	10
				3	1
				1	5
			gauge		
				1	5

- Grinding 작업을 한다. (그림 2. 2-1)



<그림 2-1>

- Grinder의 다이얼 스크류를 시계방향으로 아주 조금씩 돌리며 불꽃상태를 점검한다.

- Wire Point 부분의 높이를 일정하게 하는 작업이다.

- Carding Action을 원활하게 하기 위한 작업이고 Wire의 수명과도 연관있는 작업이다.

- Clothing life time의 설정을 700Ton에 설정하고 운전한다.

- 불꽃이 많이 발생하는 쪽 그라인더 B.K.T의 볼트를 조금씩 잠그면서 L.RH가 일정한 상태의 불꽃이 생기게 Grinding하며, 불꽃이 없어질 때까지 한다.

- 적절하지 못한 Grinding은 Nep와 단섬유 비율을 증가 시킬 수 있으므로 Wire

A-1

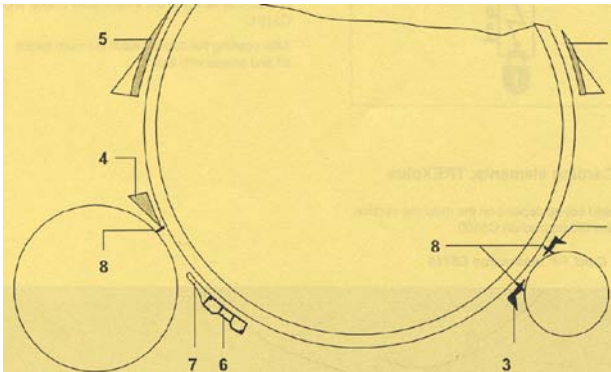
1

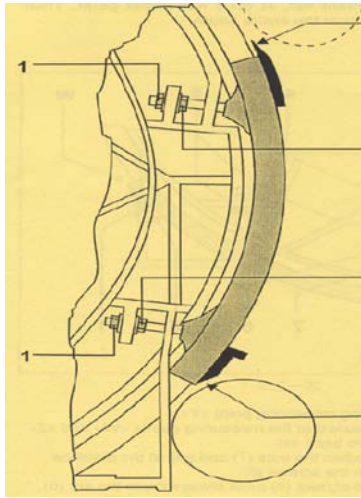
5

A-1.3

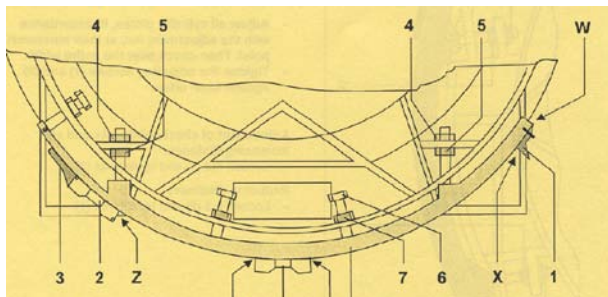
교체 후 Grinding은 높은 부분을 살짝 Grinding을 하는 것이 좋다. - 약 15분 정도 Grinding한다. - 완료 후 다이얼 스크류를 반시계 방향으로 약1/2 회전 후 S/W OFF한다. - 실린더 스위치를 OFF한다. - Grinder를 해체한다.				1		15
				1		5
				3		5

라. 작업분야 : Front Side

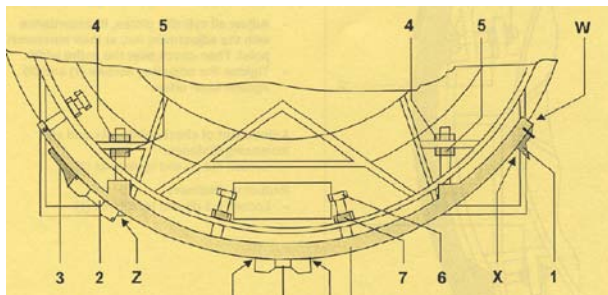
작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Doffer를 Cylinder 쪽으로 당기면서 Gauge 조정(0.15m/m~0.175m/m)한다. - Gauge를 확인한다. - Gauge를 조정한다. (그림 3. 3-1. 3-2. 3-3)  <그림 3>						



<그림 3-1>



<그림 3-2>



<그림 3-3>

- 현재의 Gauge를 확인한다.

- 넓은 상태에서 좁히면서 조정한다. - Roller 에서 가장 좁은 곳을 기준으로 Gauge를 조정한다. - 반복해서 확인하고 Gauge 조정용 볼트는 살며시 조이고 고정용 볼트는 짝 조인다. - Front Top Sheet, Front Bottom Sheet 조립하고 Gauge 조정 (0.8m/m~1.1m/m) 한다. - Front Bottom Carding Element 조립, Motor Knife는 최대한 뒤쪽으로 밀어 놓는다3 - Carding Element Gauge 조정용 Plate를 삽입 및 취외로 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m) 한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 조정용 Plate가 0.05m/m 단위로 되어 있기에 적절한 것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할 수 있고 Trush 제거가 잘되게 한다. - Moto Knife 볼트 6개중 L.RH Side 쪽만 살며시 조이고 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m) 한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 넓은 Gauge를 확인한다. - 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서	A-3			1		10
- Moto Knife 볼트 6개중 L.RH Side 쪽만 살며시 조이고 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m) 한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 넓은 Gauge를 확인한다. - 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서	A-3.5			1		20
- Moto Knife 볼트 6개중 L.RH Side 쪽만 살며시 조이고 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m) 한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 넓은 Gauge를 확인한다. - 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서	A-3.5			1		10

Gauge를 조정한다. - Trush 제거에 영향이 많으므로 적절한 Gauge를 설정하고 조정한다. - Front Top Sheet를 분해한다. - Top Carding Element 조립하고 Mote Knife는 최대한 뒤쪽으로 밀어 놓는다. - Carding Element Gauge 조정용 Plate를 삽입 및 취외로 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m)한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 조정용 Plate가 0.05m/m 단위로 되어 있기에 적절한 것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할 수 있고 Trush 제거가 잘 되게 한다.	A-3			1		20
- Mote Knife 볼트 6개중 L.RH Side 쪽만 살며시 조이고 Gauge 조정 (0.35m/m~0.5m/m)한다. - 현재의 Gauge를 확인한다. - 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서 Gauge를 조정한다. - Trush 제거에 영향이 많으므로 적절한 Gauge를 설정하고 조정한다. - 조정 후 나머지 볼트도 조이면서 Gauge를 반드시 확인한다.	A-3.5			1		10

- Front Top Sheet을 조립한다.	B-2			1		5
- Suction Channel을 조립한다.				1		10
- 이물질 정착으로 인한 Waste제거 불량 이 될 수 있으며, 기계사고가 발생할 수 있는 곳이다.				1		10
- 카바를 조립한다.				2		10