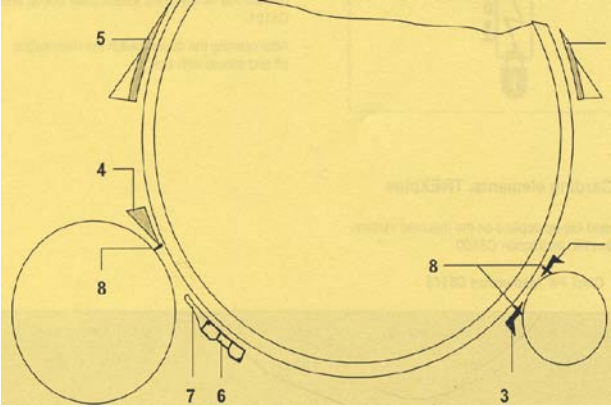
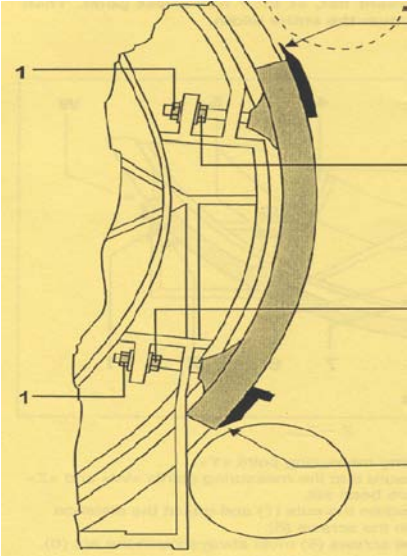


Rieter C-51 보전작업 Manual(3)

마. 작업분야 : Back Side

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
 <그림 3>  <그림 3-1>						

- Licker-in을 Cylinder 쪽으로 당기면서 Gauge 0.25m/m 조정 완료후 조정용 스쿠류를 살며시 조이고 고정볼트는 단단하게 조인다. - Gauge를 조정한다. (그림 3. 3-1. 3-2. 3-3) <그림 3-2> <그림 3-3> - 현재의 Gauge를 확인한다. - Cylinder 쪽에서 당기면서 Gauge 조정한다. - 사용원료에 따라 회전을 적절하게 조정	A- 3.5 B-3		gauge	2		10
---	-------------------	--	--------------	----------	--	-----------

한다. - Back Top Sheet와 Bottom Sheet 조립하고, Gauge(0.8m/m~1.2m/m) 조정한다. - Back Bottom Carding Element 조립, 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 적절한것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할수 있고 Trush 제거가 잘 되게 한다. - Nep 제거율에 영향을 줄 수 있다. - 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. - Top Sheet를 분해한다. - Back Top Carding Element Gauge를 조정하				2		10
- 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 적절한것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할수 있고 Trush 제거가 잘 되게 한다. - Nep 제거율에 영향을 줄 수 있다. - 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. - Top Sheet를 분해한다. - Back Top Carding Element Gauge를 조정하	A-1.3		plate	2		20
- 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 적절한것으로 조정하면 된다. - 단섬유가 증가할수 있고 Trush 제거가 잘 되게 한다. - Nep 제거율에 영향을 줄 수 있다. - 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. - Top Sheet를 분해한다. - Back Top Carding Element Gauge를 조정하	A-5			2		10

기 위하여 분해한다. - Carding Element 조립, 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 증가할수 있고 Trush 제거가 잘되게 한다. - Nep 제거율에 영향알 줄 수 있다.	A-1.3			2		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. - 조정후 나머지 볼트도 조이고 Gauge를 반드시 확인한다. - Front Top Sheet를 조립한다. - Suction Channel을 조립한다.	A-5			2		10
	B-2			2		5

- 이물질 정착으로 인한 Waste 제거 불량이 될 수 있으며, 기계사고가 발생할 수 있음. - 카바를 조립한다.				2	10
--	--	--	--	---	----

바. 작업분야 : Flat

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Flat 구동 Pulley와 Delivery Motor Pulley에 Round Belt를 걸어 회전시킬 준비한다. - Test program - 62 Maintenance - Card clothing up keep에서 Flat를 선택한다. - Flat Bar 1개로 Cylinder와의 Gauge Check 하고 다음 작업을 한다. - 62.2 Delivery Speed를 1300에 입력 후 Flat를 회전한다. - RH, LH 1명씩 에어복스로 13m/m 볼트를 조일 준비한다. - 1명이 운반차에 있는 Flat를 L측 작업자에 올려준다.			라운드벨트 Flat 운반차 에어복스	1		5

- Flat Belt 고정부위에 잘 위치 시키고 양쪽에서 13m/m 볼트를 조인다. - 10EA 정도 조이고 Flat Belt를 회전시킨다. - 완료 후 Torque Wrench로 12Nm의 힘으로 일정하게 Band 위치 중앙 지점에서 조인다. - Flat conveyer belt tension을 상단 Frame과 일치하게 조정한다. The drawing shows three views of a conveyor belt assembly. The top view shows a belt (1) with rollers (2, 3, 4, 5) and a frame (6). A dimension of 12 mm is indicated for a specific part. The middle view shows a side profile of the belt (1) and rollers (2, 3, 4, 5) with a dimension of 10.6 mm. The bottom view shows a perspective view of the belt (1) and rollers (2, 3, 4, 5) with a dimension of 10.6 mm. Various parts are numbered 1 through 15. <그림 5> - 60.3 Production sine the last grinding of flats 에서 " 0 " t으로 입력한다.			토오크렌 치	2	1	20
				2		20

- 60.3 Production sine the last reclothing of flats에서 " 0 " t으로 입력한다. - Grinding 작업을 한다. (그림 5)						
--	--	--	--	--	--	--