

Rieter C-51 보전작업 Manual(4)

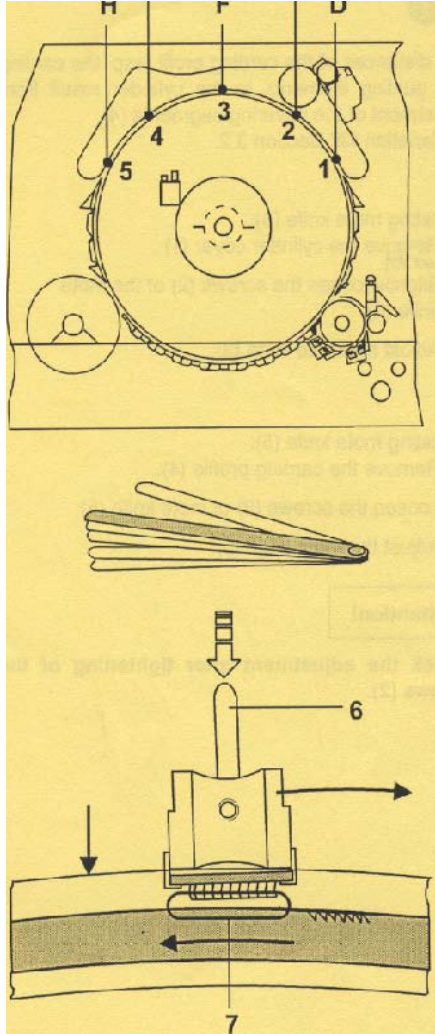
사. 작업분야 : Grinding

[illegible]

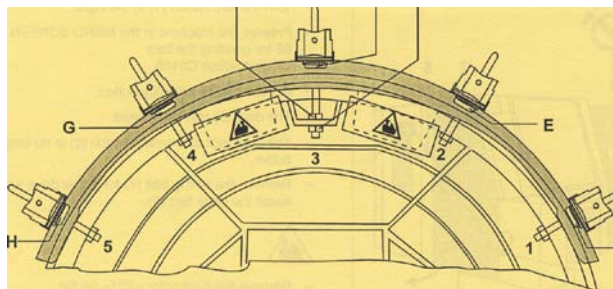
- Grinder를 올려 놓는다. - Weight를 취부한다. - Grinder 다이얼 눈금을 " 7 " 에 맞춘다. - Flat와 Grinder의 간격을 0.15m/m 되게 조정한다. - Test program - 62 Maintenance - Card clothing up keep에서 Flat를 선택한다. - 62.2 Delivery speed를 1300에 입력 후 Flat를 회전한다. - Flat inside Weight의 간격을 확인한다. - Grinder를 ON한다. - Grinder 다이얼을 시계방향으로 서서히 돌리며 볼꽃 상태를 점검하고 B.K.T에 있는 볼트를 조정한다. - 조정이 완료 되었다고 생각되는 지점에 Marking 한다. - Flat가 2회전 할때까지 Grinding 후 S/W OFF하고 Weight 및 Grinder를 내린다. - Flat Gauge(0.2m/m~0.3m/m) 조정한다. - Flat bar가 Gauge 측정 장소 확인 구멍에 위치 하도록 맞춘다. - 현재의 Cylinder와 Flat 간격을 확인한				3		5
				1		5
				1		5
				1		45
	A- 1.3.5			1		30

다. - 조정용 볼트에 8m/m 렌치를 끼우고 24m/m 너트를 풀어둔다. - (0.2m/m~0.3m/m)되게 8m/m 렌치 또는 24m/m 너트로 중앙 지점에서 Front쪽 순으로 조정한다. - Front쪽에서 Back쪽으로 넓게 조정한다. (Back쪽에서 원료 공급) - 처음 조정 할때가 가장 중요하며 정확하게 조정한다. - 측정한 Flat bar가 다음 측정 장소에 올 때까지 수동으로 회전 시킨다. - Gauge 측정후 좁은 곳을 정확하게 조정하고 넓은 곳은 절대 좁히지 않는다. - 위 사항을 반복하고 완료 되었을 때 8m/m 렌치를 끼우고, 24m/m 너트를 단단하게 조인다. - Gauge 확인구에 패킹을 끼운다. - Gauge 조정을 한다. (그림 6. 6-1) - Flat 구동 Pulley를 손으로 회전시키며 3회 이상 Gauge 차한 후 고저○너트를 견고하게 조인다. - Flat Cleaning Part를 조립한다. - Flat Waste가 잘 제거 되도록 Cleaning						
				1		30
				2		10

Comb의 상태를 확인하고 교체해준다.



<그림 6>



<그림 6-1>

- Coupling을 조립한다. - End Brush 구동 벨트를 걸어 놓는다. - Flat와 Cleaning Brush 사이의 간격을 0.2m/m되게 조정한다. - Cleaning Brush 소재용 Comb을 조립한다. - Wire부분이 약2m/m~3m/m 겹치게 조정한다. - 카바를 닫는다. - 구동 Bearing, Gear에 그리스를 주유한다. - Suction Box를 결합한다. - L.RH Door를 조립한다.				1		5
				1		5
				1		10
			그리스	1		5
			펌프	1		5
				2		10

아. 작업분야 : Flat Clipping

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- 운반차에 있는 Flat를 크리핑 M/C 옆으로 옮긴다. - Flat Bar 소재가 잘 되었는지 확인한다. - L.RH에 일정하게 맞추어 작업한다. - Wire 높이를 일정하게 한다. - Carding Action의 매우 중요한 부분이다.	A- 1.3.5		운반차	1	1	10

- Nep 제거율과 밀접한 관계가 있고 담섬 유를 증가 시킬수 있는 부분이다. - Clipping M/C에 Flat Bar 1E에 올린다. - Flat Wire를 벗길 준비를 한다. - Clipping M/C Manual의 조작에 따른다. - Flat Bar를 물에 세척한다. - 완료 후 물기가 완전히 마른 후 New Wire와 Flat Bar가 실려 있는 운반차를 Clipping M/C 옆으로 옮기고 예비 운반차를 준비한다. - Flat Bar에 Flat Wire를 입힌다. - L.RH의 위치가 일정하게 유지하도록 한다. - Flat Bar를 레일위에 올려놓는다. - S/W를 ON한다. - Press가 동작할 때 Hammer로 가볍게 두드린다. - 다음에 Clipping 할 Flat flat Bar에 Wire를 입힌다. - 완료된 Flat bar를 내려 준비된 운반차에 가지런하게 올려 놓는다. - 완료 후 Flat Bar의 Wire 높이를 다이얼 게이지로 10EA 정도를 Check하여 Flat Grinding 할때 참고하여 작업한다.						
			물	1		150
			예비운반차	1	2	240
				1		5
				1		5
			Hammer	1		1
				1		150
				1		20

- Wire교체 작업을 한다. (그림 13)  <그림 13>						
--	--	--	--	--	--	--

자. 작업분야 : Licker-in Wire 교체

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Licker-in을 M/C에 올린다.			Winding	2		10
- 구동 Motor, Chain gear, Chain, Weight 등을 조립한다.			M/C	2		10
- L측 끝부분을 Wire를 잘 풀어내어 Re-Winding Drum에 고정시키고, 손으로 약 5바퀴 감는다.			가죽장갑	2		20
- S/W를 넣고 서서히 회전을 올린다.						
- 마지막 부분 약 5바퀴는 수동으로 Drum을 돌리며 손으로 풀어낸다.				2		20

- Licker-in 표면을 100~600번 사포로 Cleaning 한다. - 시작부위를 잘 소재한다. - New Wire를 Brake Disk에 끼우고 시작하고자 하는 부위의 Wire를 Hand Grinder, 줄로 Wire의 도색 및 오일을 잘 제거한다. - 시작부위를 납 또는 용접으로 견고하게 붙인다. - S/W를 ON하고 Wire 감기는 형태를 살피면서 Tension을 Maker가 는 상태에 맞추며 회전을 서서히 올린다. - 마지막 부분 약5m/m 남았을때 Weight 및 바이스를 제거하고, Wire 감기는 상태를 도와준다. - 펀치 등으로 두드려 박고 절단한다. - 절단 부위를 납 또는 가죽으로 확실하게 고정시킨다. - L.RH를 4곳 이상 용접 및 납땀 한다. - 구동 Motor 및 Licker-in을 분해하여 운반차에 싣는다.			사포	1		10
			줄	1		10
				1		15
			인두	2		10
			납	2		60
				2		10
			인두,납	2		60
			운반차	2		30