

Rieter C-51 보전작업 Manual(5)

차. 작업분야 : Doffer

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- 카바를 분해한다. - Mounting M/C를 설치할 수 있게 Delivery Part 구동 Pulley를 분해한다. - Apron Part를 분해한다. - 디테칭 R/O를 약10m/m 벌려 놓는다. - Doffer Shaft에 보조 Shaft 및 구동 Motor를 조립하고 리와인딩 M/C를 준비한다. - LH 10m/m 지점에 남 또는 가죽으로 고정하고 Wire를 절단한다. - 가죽 장갑을 착용하고 절단된 Wire를 손으로 풀어 낸다. - 끝 부분을 Re-Winding Drum에 잘 고정시킨다. - 수동으로 5회 정도 감은 후 S/W ON한다. - 서서히 회전을 올린다. - 마지막 부분(RH) 약10m/m 지점에서 회			Mounting	2		20
				1		10
			M/C	1		10
				1		10
				2		10
			가죽장갑	1		10
				2		5
				2		5
				2		30

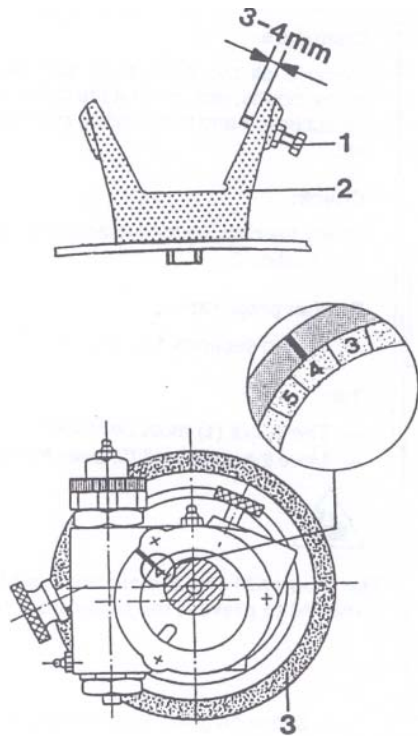
전을 내리고 리와인딩 Drum을 수동으로 돌리며 가죽장갑을 착용하고 수동으로 제거한다. - Drum에 감긴 와이어를 끈으로 잘 묶어 지정된 장소로 옮긴다. - New Wire를 Winding M/C에 설치한다. - Doffer 표면을 100~600번 사포로 Cleaning한다. - L-Wire의 납땜 자리를 잘 소제하고 시작되는 부위를 잘 정리한다. - 시작 부위 Wire를 줄 또는 Hand Brush로 Wire 끝 부분과 오일 등을 제거하고 용접 및 납땜 또는 L-Wire 홈에 잘 고정시킨다. - S/W를 ON하고 Tension을 확인하며 서서히 회전을 올린다. - Tension은 Maker에서 원하는 상태에 맞추고 Winding한다. - Wire Winding 상태를 확인하면서 Weight 상태를 조절 해준다. - RH 약5m/m 지점에서 Weight 및 바이스를 제거하고 펀치등으로 Wire 감기는 상태를 도와준다. - 마지막 부분을 절단하고, 납, 가죽 등으						
			끈	1		10
					1	10
			사포	1		10
					1	10
			줄,브러쉬	2		10
					2	60
					2	20
			가죽,납	2		10

로 Wire를 고정시킨다. - Mounting M/C를 해체한다. - L.RH 4곳 이상을 납땜 및 용접한다. - 60.5 Production since the last grinding doffer 에서 " 0 " t으로 입력한다. - 60.5 Production since the last reclothing of doffer에서 " 0 " t으로 입력한다.			인두,납	2		10
				2		30

카. 작업분야 : Grinding(Doffer)

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Doffer를 Cylinder쪽으로 당기면서 Doffer와 Cylinder의 간격을 약 0.3m/m되게 조정한다.			Gauge	1		10
- Detaching R/O를 Doffer쪽으로 당기면서 Doffer와 Detaching R/O 사이의 간격을 0.3m/m되게 조정한다.				1		10
- 구동 Pulley를 조립하고 Belt를 결합한다.			Gauge	1		10
- Long Grinder를 1시간 이상 공회전 시킨다.						
- Grinder B.K.T를 조립한다.				1		5

- Grinding 작업을 한다. (그림 8)



Doffer Grinder B.K.T 및 Grinder 위치

<그림 8>

- Grinder 다이얼의 눈금이 " 4 " 에 위치
하고 B.K.T 위로 올려 놓는다.

- Doffer S/W ON하고 Grinder S/W를 ON한
다.

- Test program

- 62 Maintenance

- Card clothing up keep에서 Doffer를 선택
한다.

3

5

- 62.2 doffer speed를 150에 입력 후 Doffer를 회전한다. - Grinder의 다이얼 스쿠류를 서서히 내리면서 불꽃 상태를 점검한다. - 불꽃이 많이 발생하는 쪽의 B.K.T에 있는 볼트를 조금씩 조이면서 불꽃이 일정한 상태가 되게 한다. - Wire Point 부분을 일정하게 하는 작업이다. - Stripping Action을 잘 되게하기 위한 작업이다. - 소면기 이행 과정에서 Nep 제거에 영향을 주는 부분이다. - Gauge가 매우 좁으므로 기계사고의 원인이 될 수도 있으므로 철저히 확인한다. - Web 이행 과정에서 몽우리가 발생할 수도 있으므로 소재를 확실하게 한다. - 약 15분 후 다이얼 스쿠류를 시계 방향으로 약1/4 회전해서 불꽃이 매우 많이 발생할 정도로 약 10초간 Grinding한다. - 완료 후 Grinder 다이얼 스쿠류를 반 시계 방향으로 1회전 정도 돌린 후 S/W OFF한다. - Doffer S/W를 OFF한다.	A-1.3.4			1		5
- 약 15분 후 다이얼 스쿠류를 시계 방향으로 약1/4 회전해서 불꽃이 매우 많이 발생할 정도로 약 10초간 Grinding한다.				1		15
- 완료 후 Grinder 다이얼 스쿠류를 반 시계 방향으로 1회전 정도 돌린 후 S/W OFF한다.				1		5
- Doffer S/W를 OFF한다.						

- Grinder를 내리고 B.K.T를 내린다.				3		5
----------------------------	--	--	--	---	--	---