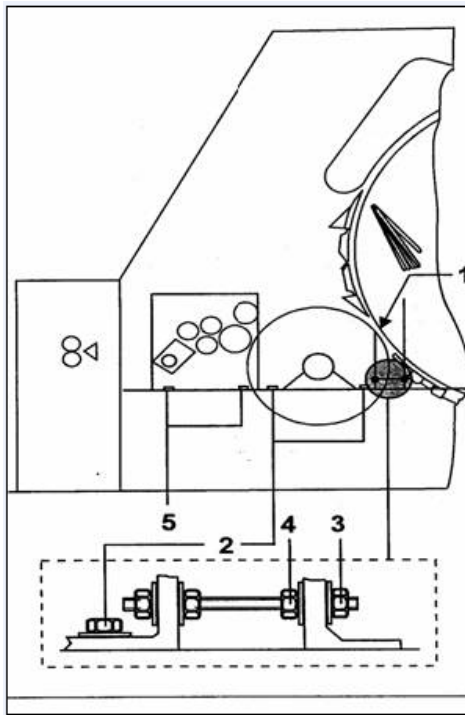


Rieter C-51 보전작업 Manual(6)

타. 작업분야 : Doffer Setting

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Doffer를 Cylinder쪽으로 당기면서 Gauge 조정($0.15\text{m/m} \sim 0.175\text{m/m}$)한다. - Detaching R/O를 Doffer 쪽으로 당기면서 Gauge 조정 ($0.15\text{m/m} \sim 0.175\text{m/m}$)한다. - Gauge 조정을 한다. (그림 9)	A-1		게이지	1		10
				1		10



<그림 9>

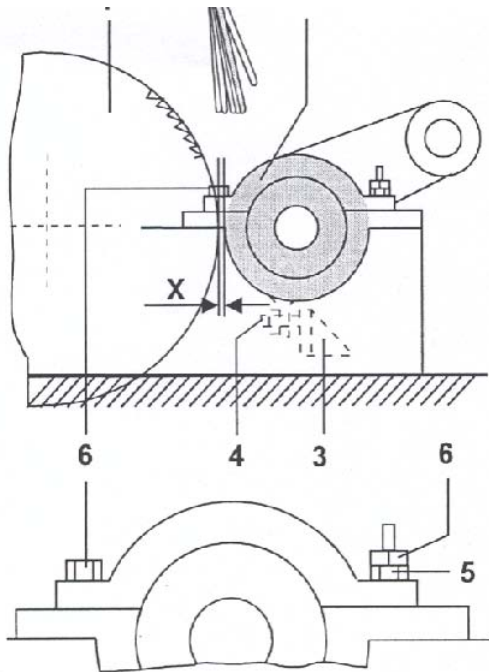
- 현재의 Gauge를 확인한다. - Doffer에 이행된 Web가 Delivery R/O로 잘 이행되게 한다. - Doffer 카바를 조립한다. - Detaching R/O 카바를 조립한다. - Apron part를 조립한다. - Apron Belt Side에 풍면이 걸리거나 기타 이 물질이 부착되어 Sliver 사절을 만들고 만드므로 소제를 철저히 한다. - 구동 Part pulley 및 Belt를 조립한다. - Belt Tension을 적절히 조절하고 절단 되는 것을 방지한다. - 77 Doffer Test를 선택하고 Doffer Wire를 Wire Brush로 오일 및 기타 이 물질을 제거한다. - Test program - 77 Test doffer - Delivery motor speed에서 Doffer를 회전 시킨다. - Doffer cleaning wire brush로 소제 한다. - Wire에 붙어 있는 오일을 확인하고 소제 한다. - Web 불량이 될수 있다. - Sliver 사절의 원인이 될수 있다.	B-1					
				1		10
				1		20
	C-1					
				1		20
			브러쉬	1		10

- Hand Brush로 가볍게 누르면서 소제한다. - 완료후 S/W를 OFF한다.						
---	--	--	--	--	--	--

파. 작업분야 : Licker-in교체

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Licker-in Bearing 및 Mote Knife 주위를 소제하고 그리스를 주유한다.			그리스	1		10
- 장비를 이용 Licker-in shaft 로프를 잘 걸고, 들어 올려서 서서히 내린다.			펌프,	2		10
- Bearing Housing을 조립한다.			장비	2		5
- Licker-in L.RH side 간격을 일정하게 한다.				1		10
- Housing을 고정하고 Hammer로 가볍게 두드리고 고정 볼트를 다시 조인다.			Hammer	2		5
- 카바를 조립한다.				2		20
- Licker-in을 지렛대를 사용하여 Cylinder 쪽으로 조심스럽게 밀어낸다.			지렛대	2		5
- Feed Trough를 조립하고 표시되어 있는 Spring cap을 " 4 " 번 눈금에 오도록 조정한다.				2		5

- Feed trough과 Feed R/O Gauge를 0.15m/m로 조정한다.
- Feed R/O와 Licker-in Gauge 조정 (0.6m/m~0.9m/m)한다.
- Licker-in을 실린더 쪽으로 당기면서 Cylinder와 Licker-in의 간격이 0.25m/m 되게 조정한다.
- 조정 볼트를 꼭 조이지 말고 적절하게 조인다.
- Nipping Point Gauge를 사용 섬유장에 준하여 조정한다.



<그림 14>

Gauge

1

5

1

10

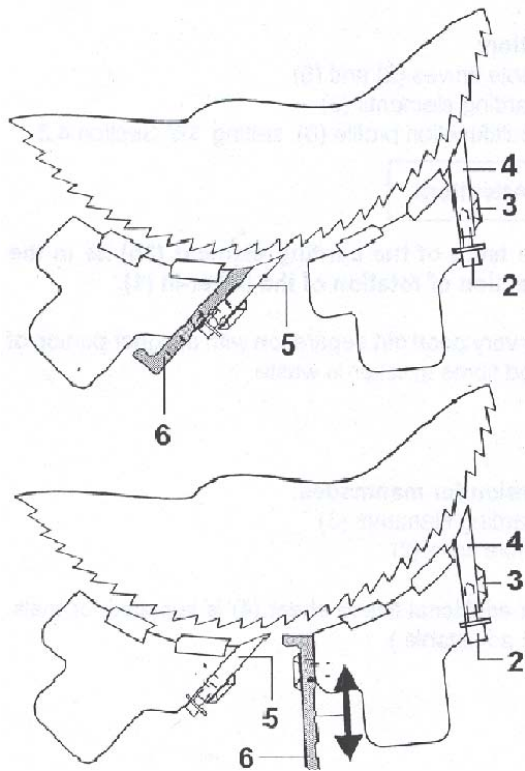
1

10

1

10

<그림 14-1> <그림 14-2> - Mote Knife Gauge조정 (0.3m/m~0.5m/m)한다. - Gauge 조정 작업을 한다. (그림 14. 14-1. 14-2. 14-3)	A-3.5			1		10
---	---	--	--	---	--	--



<그림 14-3>

- 현재의 Gauge를 확인한다.
- 넓은 상태에서 Cylinder쪽으로 밀면서 Gauge를 조정한다.
- Trush 제거에 영향이 많으므로 적절한 Gauge를 설정하고 조정한다.
- 구동 Pulley, Belt들을 조립한다.
- Feeding Sensor를 조립하고 각종 카바를 달는다.
- Chain을 조립한다.
- Test Program

C-1

1

10

2

20

C-3

1

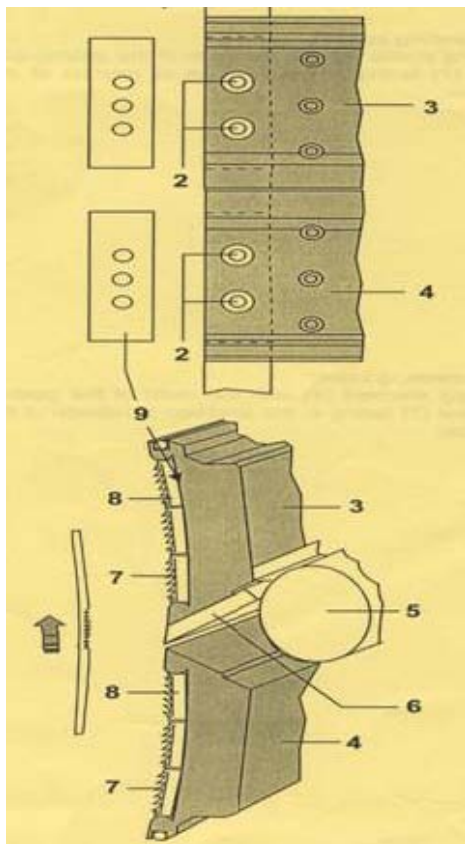
5

1

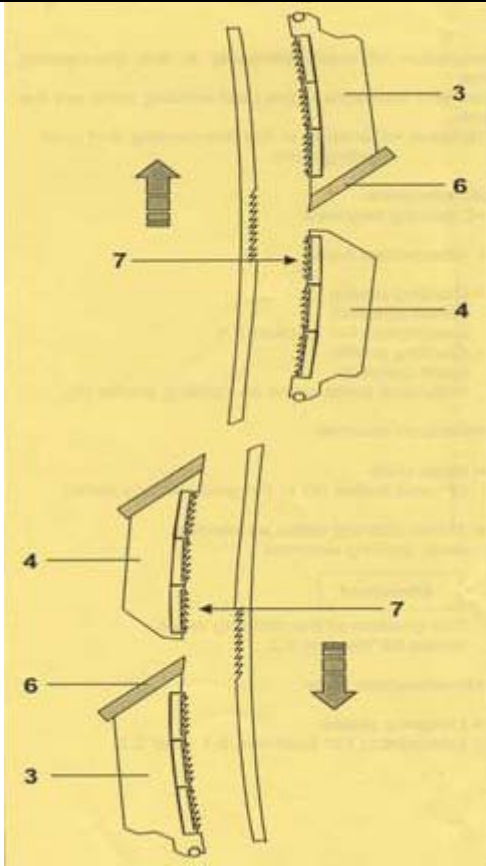
10

- 71 Test Analogue Inputs
- 71.1 Measuring dev. Of feed weight B5에서 750 ± 20 되게 조정한다.
- 71.2 Measuring dev. Of sliver weight B6을 0.8m/m gauge로 Stop R/O Check 한다.
- 현재의 수치를 확인한다.
- Software version에 맞게 조정한다.
- 소면기 정량하고 밀접한 관계가 있는 부분이므로 정확하게 조정한다.
- Element 교체를 한다. (그림 10. 10-1. 10-2)

A-2



<그림 10>



<그림 10-1>

--	--	--	--	--	--	--