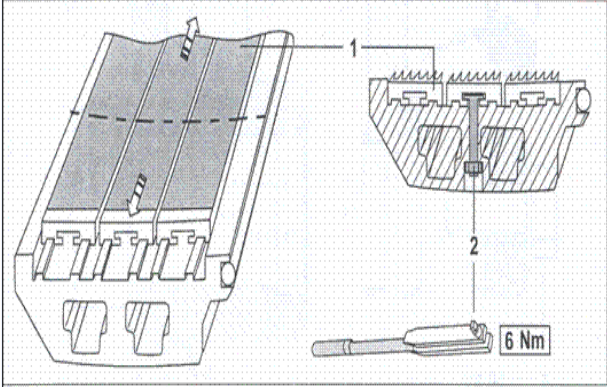


Rieter C-51 보전작업 Manual(7)

하. 작업분야 : Carding Element

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- L.RH 양쪽 5m/m 볼트 및 Plate를 제거한다. - Mote Knife를 분해한다. - Carding element 고정용 너트를 모두 풀어 놓는다. - Carding element를 제거하고 본체를 잘 닦는다. - Mote Knife를 사포로 소제한다. - Carding element를 고정 볼트 홈 속으로 넣는다. - 너트를 조이면서 Gauge plate와의 간격을 조절한다. - Front Top Back Bottom Carding element와 Back 3번은 Wire의 방향이 반대 방향으로 향하게 조립한다. - Mote Knife를 조립하고 6개의 고정 볼트 중 양쪽 2개만 적절히 조인다.			사포	1		10
				1		10
				1		10
				1		10
				1		10
				1		20

- Band에 조립한다. (2인 1조로 작업한다.)  <그림 10-2>				2	5
- Cylinder와 Carding element 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.	A- 1.3.5			2	20
- Cylinder와 Mote Knife의 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.	A- 1.3.5			1	10

하-1. 작업분야 : Coiler part

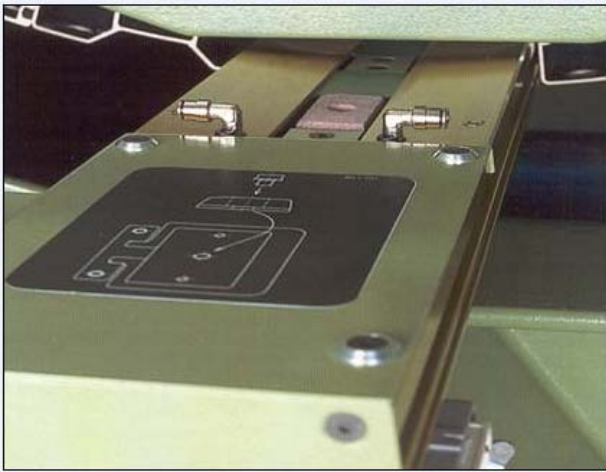
작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- 카바를 열고 소제 한다.				1		10
- Bearing, Belt, Coupling등을 점검한다.				1		10
- Coiler Calender R/O를 물걸레로 세척한 다.				1		10
- Coiler Wheel Tube등을 물걸레로 세척한 다.				1		10
- 카바를 닫는다.				1		5

하-2. 작업분야 : Cleaning Comb 및 Brush

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Cleaning Comb Part를 소제 한다.					1	10
- Cleaning Comb을 분해하여 새것으로 교 체 한다. (2개)			comb	1		10
- Flat Wast가 잘 제거 되게 확인한다.						
- Brush 상태를 Check하여 모의 길이가 22m/m 이하이면 교체한다.			brush	1		10
- Cleaning Comb Shaft 및 Brush Shaft의			bearing	1		60

Bearing을 점검하고 교체한다. - Coupling을 확인 교체한다. - 구동 Gear 및 Small Brush를 소제한다. - Bearing 및 Gear에 그리스를 주유한다. - Cleaning Comb. Bearing. Brush를 교체한다.(그림 16. 16-1) <그림 16> <그림 16-1>			coupling	1		30
				1	1	10
				1		5

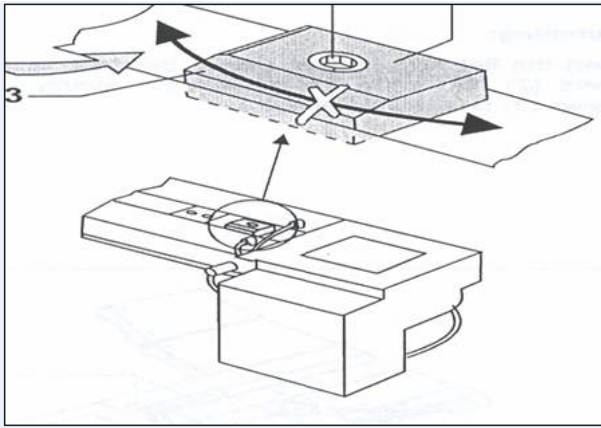
하-3. 작업분야 : Setting

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- Cleaning Part를 조립한다. - Flat와 Cleaning Comb의 간격을 0.2m/m로 조정한다. - Coupling을 조립한다. - End Brush를 걸어 놓는다. - Cleaning Comb를 조립한다. - Cleaning Comb과 Brush Comb을 약 2m/m ~ 3m/m 겹치게 조정한다.	B-2			2		5
				1		5
				1		10
				1		5
				1		5
 <그림 15> - 육안으로 측정하여 조정한다. - Flat Waste가 잘 제거 되게 하여 기계사						

고 품질사고 등이 발생하지 않게 한다. - 카바를 닫는다. - Stone을 교체하고, 분해 소제를 한다. (그림 15)				1		5
--	--	--	--	---	--	---

하-4. 작업분야 : IGS Grinder

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원		소 요 시 간 (분)
				남	여	
- 테이블 위에 경고하게 올려 놓는다. - Cylinder Wire Point 부분의 높이를 일정하게 하는 작업이다. - Carding Action을 원활하게 하기 위한 작업이고 Wire의 수명과도 연관있는 작업이다. - Nep 제거에 영향이 있으므로 Life Time 700t에 의해 자동 Grinding하므로 Stone과 동작을 원활하게 하면 된다. - Air호스를 제거 하며 카바를 분해한다. - Back side 카바는 분해하지 않는다. - Stone을 분해한다. - 벨트와 Belt를 테이프로 경고하게 붙인다.	A-1		테이블	1		5
				1		5



<그림 15-2>

- Back side에 5m/m 볼트를 끼우고 Tension R/O를 안쪽으로 밀어 놓는다.
- 벨트를 손으로 밀면서 회전 시킨다.
- 벨트 연결핀을 제거한다.
- Back side에 있는 5m/m 볼트를 제거한다.
- Back side에 있는 카바를 제거한다.
- Tension R/O를 제거한다.
- 벨트를 제거한다.
- 벨트 Guide를 분해한다.
- Air로 Chain Cable 및 본체를 소제한다.
- 물 걸레로 모든 부품을 닦아준다.
- 벨트 Guide를 조립한다.
- 벨트를 Belt Guide 안쪽에 위치하게 조립한다.
- Tension R/O를 조립하여 벨트가 R/O에 위치하게 조립한다.

1

5

- Back side 카바를 조립한다. - 5m/m 볼트로 Tension R/O를 안쪽으로 밀어 놓는다. - 벨트 연결 부위에 연결 핀을 끼운다. - 벨트에 붙여 놓은 테이프를 제거한다. - 벨트 고정 Plate에 벨트를 고정한다. - 5m/m 볼트를 제거한다. - Stone을 조립한다. (방향 주의 요함) - 카바를 조립하고 Air 호스를 연결한다. - Cylinder Under side에 정확히 조립한다. - Air 호스 및 전원을 연결한다. - Test Program - 81 Test IGS - 81.1 IGS-Classic Cylinder에서 Cycle을 선택하고, Start S/W ON하고 확인한다.			stone			
				2		20
				1		20
				1		10