

Rieter E7/5 보전작업(7)

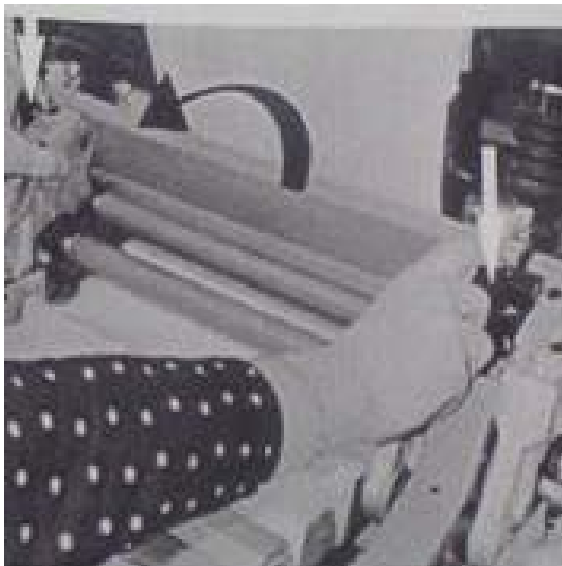
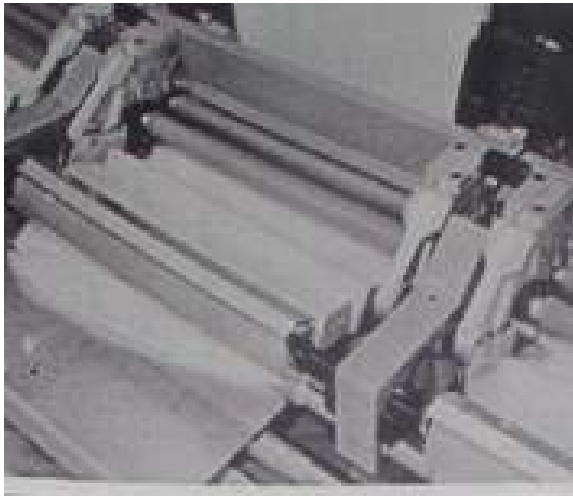
7. Manual 작성

(2) 작업명 : Combing part

작업내용	기술과제 항목	기능	사용 주요부품	직원 인원		소 요 시 간
				남	여	
1. 점검 및 소재						
① 기계를 인덱스 24에 정지하고 전면 커버를 열고 톱 디테칭 롤러 크리아라를 들어낸다<그림 1>	B7 B8	10			2	60
② 톱 디테칭 롤러의 가이드 피스 쪽 핸들을 앞으로 당기면서 롤러를 들어 제낀다.						
③ 톱 디테칭 롤러, 톱 드로업 롤러, 톱 콧 후리스가이드 등을 분해한다	A6 B10	○		1	1	10
④ 톱 니퍼 개폐 공구(공구 NO, 50)로 톱 니퍼를 들어올린다. 이 때 공구가 니퍼에 제대로 끼워졌는지 확인하면서 작업한다 (안전에 유의할 것)						
⑤ 피드 롤러를 들어낸다.						
⑥ Take off table을 들어 올린 후 콘덴서를 90도로 돌려 빼어낸다.						
⑦ Grease를 주유한다.				1		30
⑧ Detaching bottom roller, Circular comb 주변	C16				1	60

의 풍면을 청소한다

- 진공청소기로 흡입한 후 핸드피카(권취봉) 등을 사용하여 깨끗이 청소한다
- 각 섬유 통과(사도)부분을 물걸레를 사용하여 때, 먼지 등을 닦아 낸 후 석고 가루로 닦아 매끄럽게 하여 준다





<그림 1>

2. Nipper 점검 조정 <그림 2>

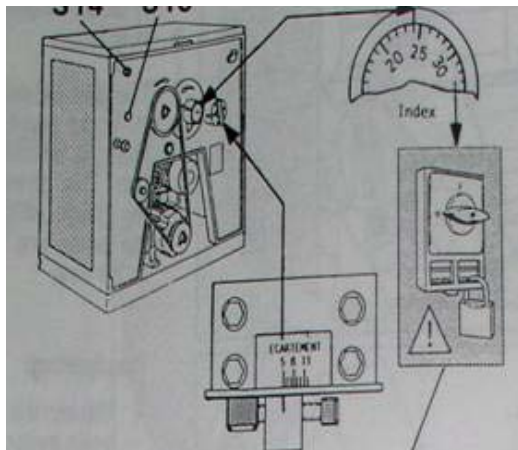
- ① Nipper gauge를 점검하고 맞지 않은 곳은 조정한다
- ② index 24에 정확히 위치 시킨다<그림 2-1>
- ③ Ecartment를 확인하고 작업토록한다. 처음 기계를 설치할 때 nipper는 Ecartment 5에서 조립되어 있으므로 ecartment 위치가

변했다면 기존 게이지에 가감해 주어야 한다 <그림 2-2>

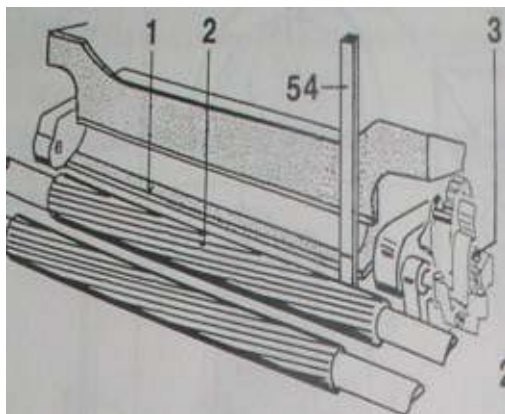
(예 : ecartment가 6이면 게이지는 7.34mm로 확인할 것)

④ 1명은 앞쪽에서 Gauge 54를 사용하여 간격을 확인하고 1명은 뒤쪽에서

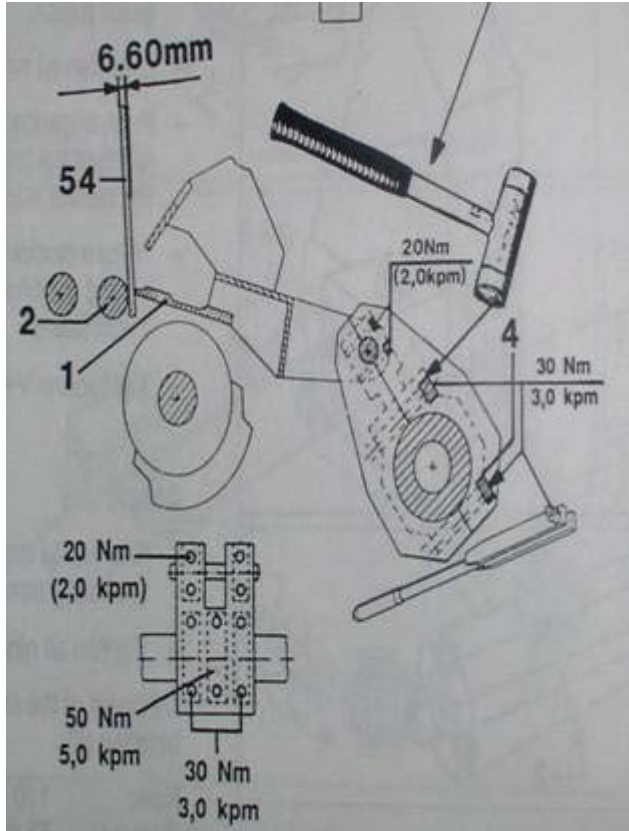
⑤ Nipper shaft crank bolt을 8mm L-렌치로 풀고 닛퍼 크랭크를 플라긋팅 게이지 54로 좌우를 확인하고 토크 렌치로 30NM으로 조여준다 <그림 2-3>



<그림 2-1>



<그림 2-2>



<그림 2-3>

3. 니퍼의 조정 원리 및 조정

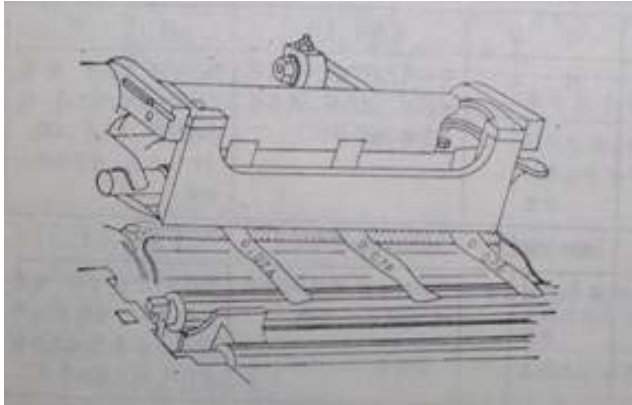
① 니퍼의 조정이 맞지 않으면 2항과 같이 피상 불량 원인이 된다

② 니퍼 나이프의 파지 점검 방법

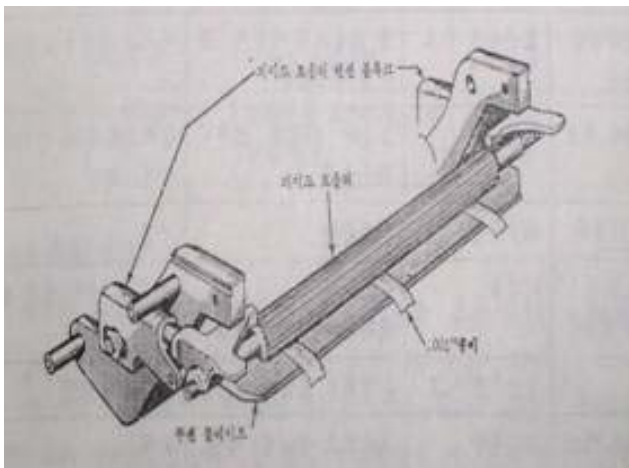
<그림 3>과 같이 0.076mm의 두께의 종이 3장을 나이프의 중앙과 양끝에서 중앙으로 32mm되는 지점의 3곳에 각각 물린다. 니퍼 나이프는 3장의 종이를 모두 파지하여야 정상이다.

만일 각 종이가 균일하게 파지하지 못하면 스프링 유니트의 엑센트릭<그림 3 참고>을 조정하여 준다.

③ 니퍼 플레이트와 피드롤러 곤음 점검 방법



<그림 3>



<그림 4>

<그림 4>와 같이 0.025mm 두께의 종이 3장을 롤러 중앙에 물리고 피드 롤러를 가압했을 때 3곳의 종이는 단단히 파지하여야 한다. 만약 어느 위치에서 한 곳이라도 파지하지 못하면 롤러를 180도 회전시켜 다시 조사한다

그래도 마찬가지로이면 롤러를 교체하거나

니퍼 플레이트를 점검하여 적절한 조치나 교체를 하여 준다						
------------------------------------	--	--	--	--	--	--