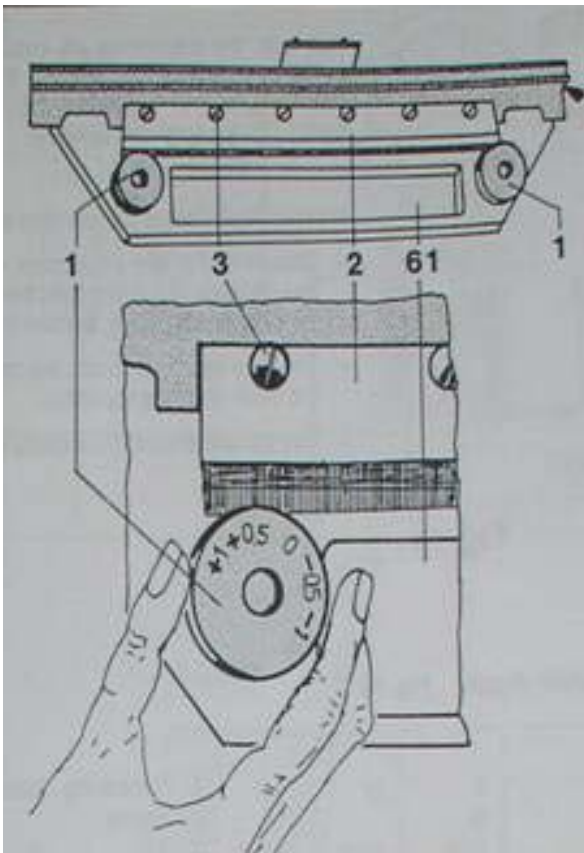
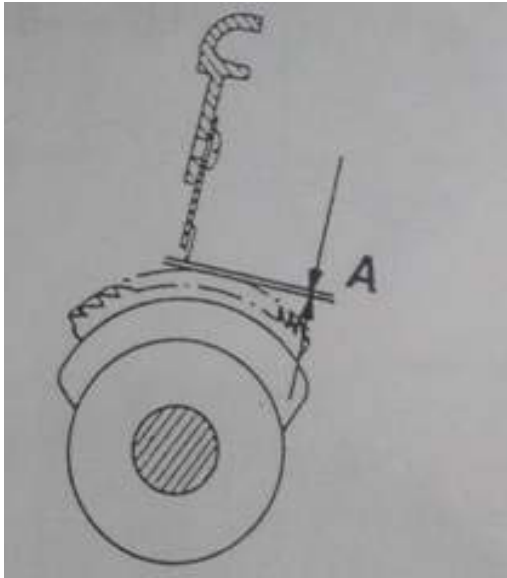


Rieter E7/5 보전작업(9)

작업내용	기술과제 항목	기능	사용 주요 부품	직원 인원		소요 시간
				남	여	
5. Top comb의 통과 깊이 조정 ① Top comb을 빼내어 스크류 6개를 모두 반바퀴 정도 툰다 ② Setting device 61에 편심눈금을 맞춘 상태에서 Top comb을 Device에 끼우고 스크류를 조인다(정상세팅은 +0.5) <그림 1>			(26개 /1cm)			
 <그림 1>						

③ index 39에서 Top comb을 엮고 휠러 게이지로 Circular comb 과의 간격을 체크한다(최소 0.5mm이상) <그림 2>



<그림 2>

* 톱 콦 깊이 조정 기구

"-1" 일 때 톱 콦 깊이가 가장 얇다

(보다 적은 노일 울)

"+1" 톱 콦 깊이가 가장 깊다

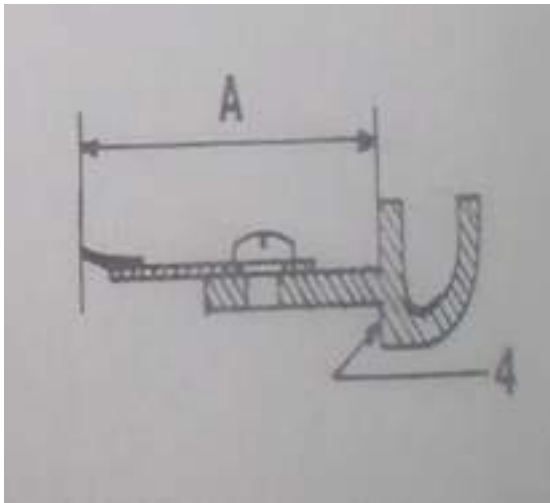
(보다 많은 노일 울)

* 톱 콦 깊이는 디태칭 거리에 의한 결정

디태칭 거리 조정	톱 콦 깊이	톱 콦과 실린더 콤 거리
-8.25까지	최대 +1.0	0.7mm
-8.75까지	최대 +0.5	0.7mm
-9.25까지	최대 0	0.7mm
-9.50까지	최대 0	0.7mm
-10.00까지	최대 -1	0.7mm

* 톱 콤 점검거리(A) <그림 3>

Index +1.0	= A =	53.5mm
Index +0.5	= A =	53.0mm(정상)
Index 0	= A =	52.5mm
Index -0.5	= A =	52.0mm
Index -1.0	= A =	51.5mm



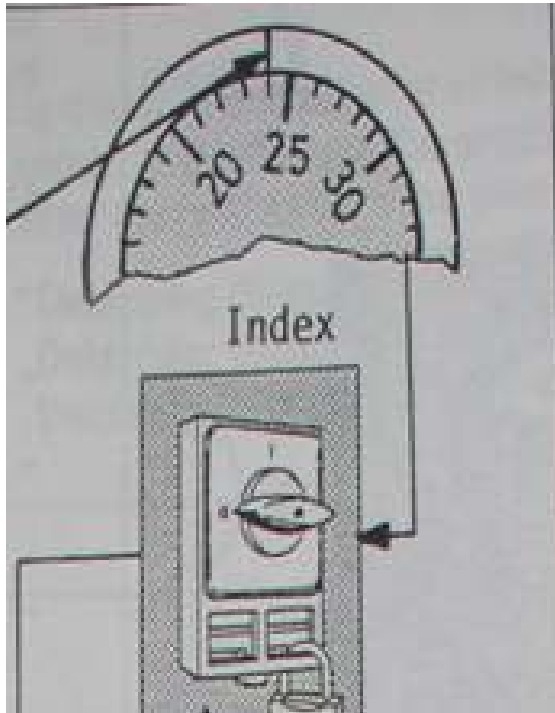
<그림 3>

6. Top comb과 Detaching roller의 간격 조정

- ① 기계를 정지시킨 다음에 문을 열고
- ② Index 24에 맞춘다 <그림 4>
- ③ Top comb carrier 볼트(4)를 푼다
- ④ Bottom detaching roller 위에 Gauge 52를 얹고 gauge 쪽으로 앞, 뒤로 톱 콤 홀더를 조정하고 carrier 볼트를 조인다 <그림 5>

이때 게이지와 톱 콤의 간격은 0.2mm 약간 넓게 조정한다. 너무 가까우면 롤러와 톱 콤이 부딪혀 웨브 상태가 불량하게 되는 수도

있다. (최소 1mm유지)



<그림 4>

⑤ 톱 콦 홀더는 2개의 콦이 설치되므로 조정 시 1, 3, 5, 7, 8(또는 1, 2, 4, 6, 8)의 헤드 순으로 하고 다음 헤드 조정시 전에 실시 조정된 헤드를 재 확인한다

⑥ 닛퍼 회전시 최전방에 톱 콦과 디테칭 롤러와의 간격의 최소 거리는 1.5mm는 되어야 한다

⑦ 디테칭 간격이 변할때마다 재 조정 확인하여야 한다

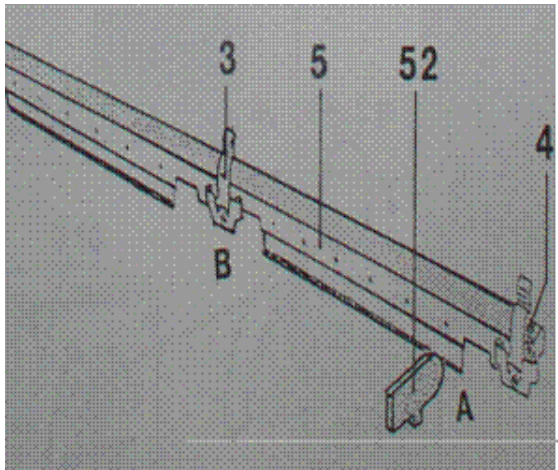
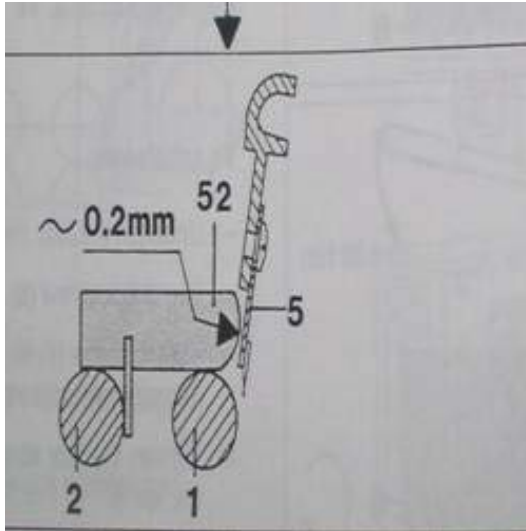
(* Noil % 조정할 때도 같은 방법으로 조정)

A4

1

1

10



<그림 5>

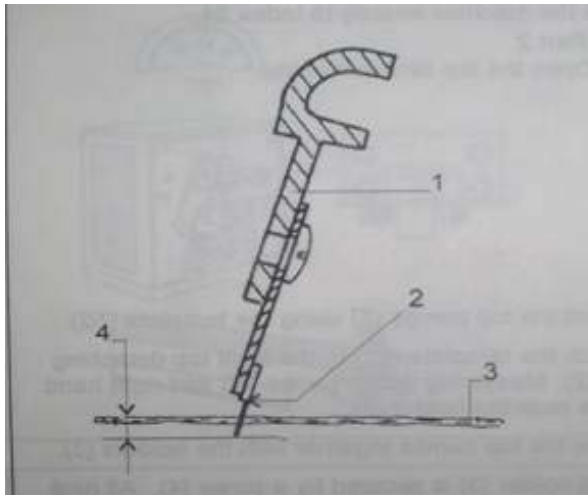
7. 노일 제거율과 톱 콤 깊이와의 관계

① 코마 노일을 감소시키는 방법

- Circular comb의 침 배열을 변경하여 감소시키는 방법(실린더 콤이나 톱 콤의 침 배열 교체시 슬라이버 속의 넵 증가)
- 니퍼플레이트와 데타칭 롤러간의 게이지를 좁게하면 노일은 감소된다(좁게 하면 니퍼와 백 디테칭 롤러와 접촉으로 운전 불량)
- 톱 콤의 콤 깊이를 얇게 하면 노일은 감소

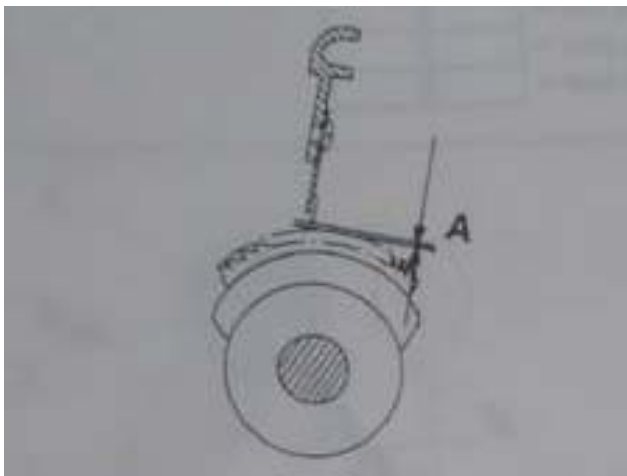
- 톱 콧과 백 디테칭 롤러간의 게이지를 좁게하면 노일은 감소된다

② 톱 콧의 깊이를 변경시킴에 따라 톱 콧 바늘(2)이 섬유속으로 얼마나 침투(4)되는가에 따라 노일율은 변한다<그림 6 참고>



<그림 6>

③ 실린더 콧과 톱 콧(A)과의 깊이의 변화에 따라 노일율은 변한다 <그림 7 참고>



<그림 7>