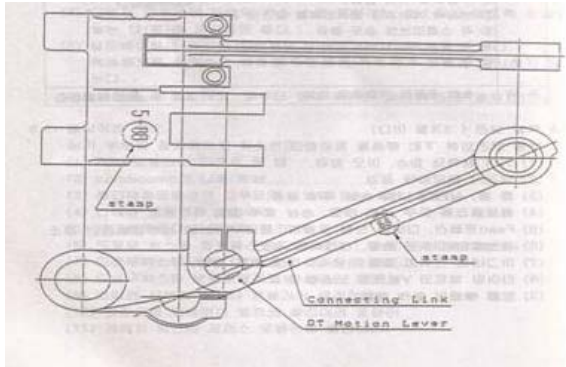


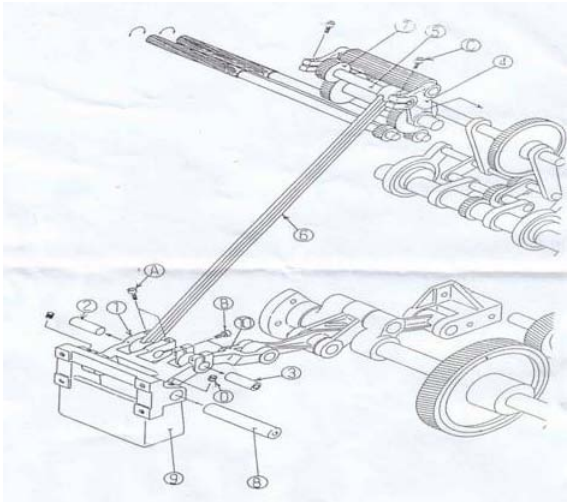
Hara VC-300 보전작업 Manual(3)

라. 작업분야 : Gearing Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간										
				기 능	비 기 능											
1. Gear Box의 조정 1) 데타칭 로라의 정전장의 변경 <table><tr><td>데타칭 로라의 정전량</td><td>80</td><td>88</td><td>95</td><td>96</td></tr><tr><td>비고</td><td></td><td>표준</td><td></td><td></td></tr></table>  ① 데타칭 로라의 정전장은 DT 모션 레버와 커넥팅링의 2개의 부품을 교환하는 것만으로 변경 할수 있다. ② 데타칭 로라의 정전량은 DT 모션	데타칭 로라의 정전량	80	88	95	96	비고		표준			A5	T 24	DT 모션 레버 커 넥팅 링	1/0	1/0	20분
데타칭 로라의 정전량	80	88	95	96												
비고		표준														

레버와 커넥팅에 새겨져 있다. ㉔ 교환할 경우에는 반드시 정전량을 확인하고 부품을 흔들하지 않도록 한다. 2) DT 모션 레버 커넥팅의 교환 방법 ㉕ 타이밍 : 인덱스 40 부근 ㉖ Oil 배관을 떼어 낸다. ㉗ DT 모션 레버 ①의 볼트 A를 2개 뺀다. ㉘ DT 드라이브 핀 ②의 날끝 표면에 M10 볼트를 대고 화살표 방향으로 당겨 빼내 커넥팅 ⑥을 떼어 낸다. ㉙ DT 모션 레버 ①의 볼트 B를 2개 뺀다. ㉚ DT 드라이브 핀 ③을 날끝 표면에 M10 볼트를 대고 화살표 방향으로 당겨 빼내 DT모션 ⑩을 떼어 낸다. ㉛ 기어암 ④의 Bolt C를 2개 뺀다. ㉜ 프라네타리 스타트 ⑤의 날끝 표면에 M10 볼트를 대고 화살표 방향으로 강겨 이동시키고 카넥팅 ⑥ 및 프라네타리 기어 ⑦이 떨어지지 않도록 주의한다.	A5	T 24		1/0	1/0	30분
--	----	---------	--	-----	-----	-----

① 레버 BKT ⑨의 6각 볼트 D(2개소)를 분해 한다. ② DT 드라이브 핀 ⑧의 날끝 표면에 M10 볼트를 대고 화살표 방향으로 당겨 빼고 DT 모션 레버 ①을 분해한다. ③ 교환용 DT 모션 레버 ①을 레버 BKT ⑨에 DT 드라이브 핀 ⑧로 고정한다. 이때 레버 BKT ⑨의 양쪽 단면에서의 DT 드라이브 핀 ⑧을 □치수가 일정 하도록 한다. ④ DT 모션링 10을 모션 레버 ①에 DT 드라이브 핀 3으로 고정한다. 이때 DT 모션 레버 ①의 양쪽면에서 DT 드라이브 핀 ③의 □치수가 고르도록 한다. ⑤ 교환용 커넥팅링 ⑥을 DT 모션 레버 ①에 DT 드라이브 핀 ②의 □치수가 고르도록 한다. 그리고 커넥팅링 ⑥은 □, □과표의 구분이 있다. ⑥ 커넥팅링 ⑥의 반대측과 프라네타리 기어 ⑦을 기어 암 ④에 프라네타리 스타드 ⑤의 □치수가 고르도록 한다. 그리고 프라네타리 기어 ⑦은 어느 위치에 맞물려 있어도 좋다.	A5	T 24		1/0	1/0	30분
--	----	---------	--	-----	-----	-----

㉞ Oil 배관을 설치 한다. ㉟ 교환작업 완료후 수동으로 드라이빙 폴리 11을 화살표 방향으로 회전시켜 링 모션이 정상적으로 작동하는지 확인한다. 3) DT 모션 레버 커넥팅링크의 교환  4) 사용공구 : 17x19 스패너	A5	T 24	DT 모션 레버 커 넥팅링크	1/0	1/0	
---	----	---------	-----------------------	-----	-----	--

마. 작업분야 : Table Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Table Top Calender R/O Bearing을 교	C4	T			1/1	20분

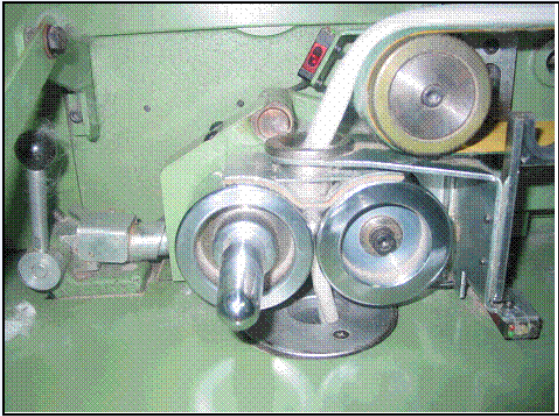
체한다. 1) Calender R/O를 기계에서 분리한다. ① Table상의 Sliver를 제거한다. ② Main S/W off 시킨다. ③ 3mm T, L렌치를 Roller BKT Bolt를 푼다. ④ Bottom R/O Top MBK Clearer를 들어 낸다. ⑤ Roller를 Table에서 분리한 후 작업 실로 운반한다.		11				
 2) Bearing 교체작업을 실시한다. ① Bearing 마모상태를 점검한다. ② Bearing 불량시 Stop Ring을 빼낸다. ③ Bearing을 Roller에서 빼낸다. ④ 6003 Bearing 2개를 삽입한 후 Stop Ring을 끼우고 회전상태를 점검한다.	C4	T 11	6003 Bearing	1/1		30분

3) Calender Roller BKT 및 Pin 상태를 점검한다. ㉠ Pin 표면 상태 및 마모 상태를 점검한다. ㉡ Pin 표면에 녹을 사포로 문질러 닦아낸다. ㉢ BKT 내부상태를 확인하고 사포로 녹을 제거한다. ㉣ Bearing을 교체한 Roller는 분해의 역순으로 조립한다. ㉤ Roller의 표면을 깨끗이 닦아내고 운전한다. 4) 사용공구 : 3mm T렌치, Key 플라이어	C4	T 11			1/1	30분
--	----	---------	--	--	-----	-----

바. 작업분야 : Coiler Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Coiler Conveyor Belt 교환 1) Conveyor Belt 교환 준비작업을 한다.	A6	T5	Conveyor Belt	1/0		5분

① Conveyor의 Sliver를 제거한다. ② 전원 S/W off 한다. 2) Conveyor Belt 교환 작업을 실시한다. ① Belt Tension을 Tension Pulley을 이용해 느슨하게 한다. ② Belt Pulley Shaft의 카프링을 T자 5mm 렌치로 분해한다. ③ Conveyor Belt를 빼낸다. ④ 신푼 Belt를 끼우고 분해의 역순으로 조립한다. 3) Belt 교환후 Belt 위치를 조정한다. ① Draw Box Gear Box DCW를 빼낸다. ② 손으로 Shaft 카프링을 돌리면서 Belt 위치를 본다. ③ Belt 위치가 한쪽으로 쏠리면 필히 Pulley 중앙으로 조정한다. ④ 조정용 Pulley에 6mm L렌치를 이용하여 조정한다. ⑤ Main S/W ON하고 정상 가동후 다시 한번 Belt 위치를 점검한 후 이상이 있으면 반드시 재조정한다.						20분
---	--	--	--	--	--	-----

2. Coiler Calender Roller Bearing 교환 1) Calender Roller를 기계에서 빼낸다. ① Coiler Part Sliver를 제거한다. ② 전원 스위치를 Off 시킨다. ③ Roller 고정 BKT의 Pin L렌치 Bolt를 3mm L렌치로 푼다. ④ —자 드라이버로 Roller 고정 Pin을 빼낸다. ⑤ 빼낸 Roller는 작업실로 옮긴다. 	B7	T 15	Bearing 6205	1/0		10분
2) Calender Roller Bearing을 교체작업을 실시한다. ① Stop Ring을 빼내고 3mm L렌치로 Bolt를 푼다. ② 백크라이트 Gear를 빼낸다. ③ Bearing 상태를 점검하고 불량시 빼낸다.	B7	T 15	Bearing 6205	1/0		20분

㉔ Bearing을 신품으로 삽입한다. ㉕ 교환작업이 끝나면 회전상태를 점검한다. ㉖ 조립은 분해의 역순으로 실시한다. 3) 사용공구 : Key 플라이어, 플라스틱 망치						
---	--	--	--	--	--	--

사. 작업분야 : Waste Suction Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Waste Box 내부소제를 실시한다. 1) Brush Roller를 빼낸다. ㉑ 기계를 정대하고 Main 스위치를 Off 시킨다. ㉒ 인덱스를 37 부근에 맞춘다. ㉓ Waste Box Cover 를 손으로 고정 Bolt를 푼다. ㉔ Waste Cover를 빼낸다. ㉕ Brush Roller 고정 Bolt를 6mm T렌치로 푼다. ㉖ Brush Roller를 빼낸다.	A5	T 17		1/1	0/1	10분 20분

㉔ Brush Roller 내부를 바큇크리너로 소제한다. 2) Air Strip을 빼낸다. ㉕ 기계전면부의 Wasye Box의 Air Strip 6mm 육각 Bolt를 풀어낸다. ㉖ Air Strip을 빼낸다. 3) Waste Box 내부를 소제한다. ㉗ 바큇크리너로 Waste Box 내부를 소제한다. ㉘ 물걸레로 Waste Box 내부를 닦아낸다. ㉙ Air Strip을 물걸레로 닦아낸다. ㉚ 물기가 마르면 마른 형겔으로 닦아낸다. ㉛ 완전히 닦아진 상태에서 천화분으로 닦아낸다. 4) Air Strip 및 Brush Roller를 조립한다. ㉜ Air Strip을 1aus 전면부 1명은 후면부 2인이 조립한다. ㉝ 이때 고정 Bolt를 느슨하게 잠근다. ㉞ Brush Roller를 조립한다.						20분
						30분
	A5	T 17		1/1	1/0	

④ Brush Roller를 조립시 좌우 및 맞물림 상태를 정확히 조립한다. ⑤ Air Stripe을 Brush Roller와의 Gauge를 조정한다. ⑥ Waste Box Cover를 조립한다. ⑧ 조립이 끝나면 Main 스위치를 No에 낮추어 운전한다. 5) 사용공구 : 10mm 스패너, 6mm 렌치, 바쿰크리너, 물, 친화분						
--	--	--	--	--	--	--