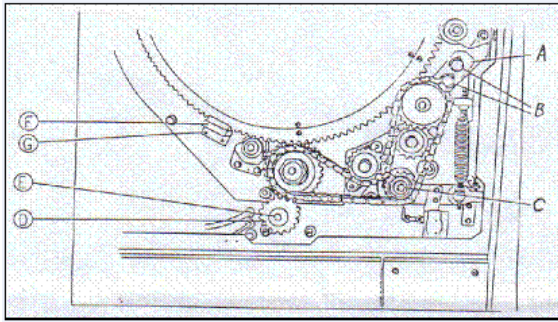


Hara VC-300 보전작업 Manual(4)

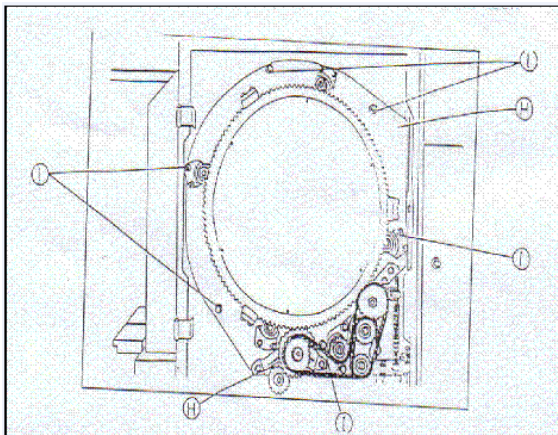
아. 작업분야 : Cage Drum Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Cage Drum용 스크린 교체한다. 1) 스크린이 파열된 경우 신품 스크린으로 교체한다. Ⓐ Cage Box 후면의 사이드 커버를 해체하고 가압 Spring Nut.. C를 풀어 가압을 개방한다. Ⓑ 텐션 BKT의 2개 Bolt B를 풀고 체인 텐션을 느슨하게 한다. 2) Motor Gear를 해체한다. Ⓐ Motor Gear E를 잡아 당겨 Bolt D를 푼다. 3) Guide BKT 해체한다. Cage Drum Gear 부를 지탱하는 3곳의 Guide BKT F의 Bolt G를 푼다.	C9	T 20		1/0		10분 3분 10분



4) Plate를 해체 한다.

- ㉑ 고정 Pin H안의 6각 Nut를 넣고
Plate 쪽 6각 Bolt 6개를 푼다.



5) 사용공구 : 17mm x 19mm, 자동
Box, 10mm 스패너

6) Damper 안쪽 조립부를 해체 한다.

- ㉒ Air Pipe Hose J를 해체 한다.
㉓ Bolt K 4개를 푼다.

C9

T
20

1/0

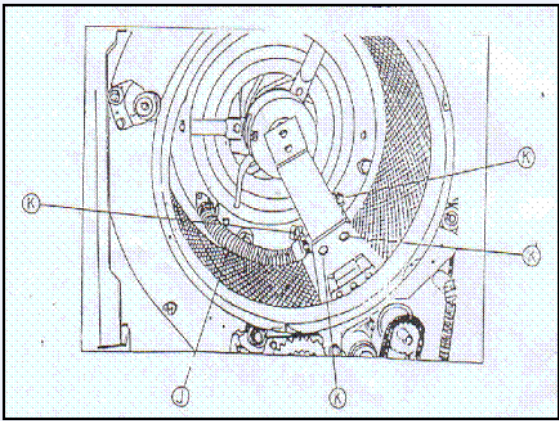
10분

C9

T
20

1/0

20분

㉔ Cage Drum에서 Air Damper를 해체한다. 7) 더블 스프로켓용 BKT는 기준 단위가 되기 때문에 분해하지 않는다.						
						
8) Bearing용 나사 K를 2개 모두 풀고 나서 키 Bolt L를 2개 모두 풀어 프레스 로라용 Bearing 하우징을 해체한다. 9) Bolt M을 빼고 캐리어 BKT를 제거한다. 10) Bolt N을 빼고 드라이브 기어를 제거한다. 11) 육각 Bolt O를 빼고 드라이브 커버	C9	T 20	스크린	1/0		10분

을 제거 한다.

12) Bolt Q를 빼고 3개의 가이드 BKT
를 제거 한다.

13) 잠금 Pin 2개와 Bolt R을 2개 모두
풀고 바로 앞으로 꺼낸다.

14) 스크린을 장치한다.

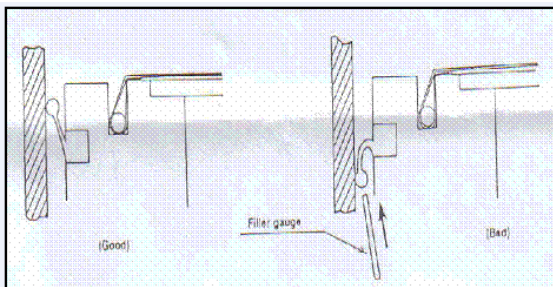
㉠ 양쪽 끝 고무링의 되접어 꺾은 부
분이 안쪽이 되도록 세트한다.

㉡ 고무링의 되접어 꺾은 부분을 바로
편다.

㉢ 스크린의 이음 부분이 회전 방향에
방해되지 않도록 세트한다.

㉣ 양쪽 고무링이 완전히 홈에 들어
가도록 스크린 표면의 주름을 편다.

㉤ 스크린을 교체한후는 분해의 역순
으로 조립한다.



10분

자. 작업분야 : Gearing Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Gearing Box의 Gear 치합을 점검한다. 1) Draw Box Cover를 Open한다. ① Change Gear와 Carrier의 치합을 본다. ② Change Gear는 B.K.T 고정 Bolt를 풀고 치합을 본다. ③ Gear의 치합은 0.5mm 내외로 본다. ④ Gear의 치합이 불량하면 고장의 원인이 된다. 2) Carrier Gear의 Bearing과 Stud를 점검한다. ① 진동과 소음이 있는 Bearing과 Stud는 교체한다. ② 치합이 불량하면 소음발생등 Bearing 및 Stud 마모 원인이 된다.		T 23		1/0		15분
3) Oil 상태를 점검한다.	C7		Oil 68	1/0		10분

㉠ Oil Pump 상태는 양호한가 ㉡ Oil 점도는 양호한가 ㉢ Oil 색깔은 양호한가 ㉣ Oil 불량하면 교환한다.						
4) 사용공구 : 복스17mm, 19mm						

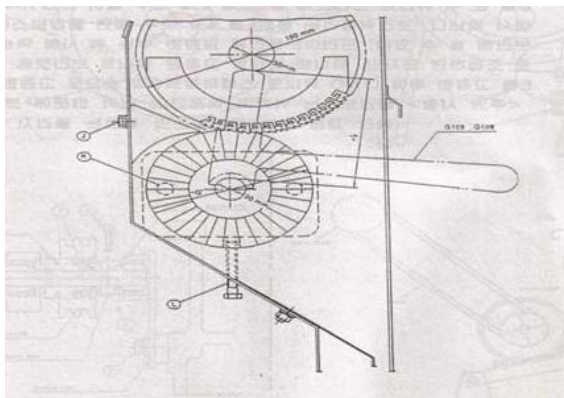
차. 작업분야 : Brush Roller Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Brush Roller 교환 방법 1) Brush Roller를 분해 한다. ㉠ Lap을 제거하고 Noil이 완전히 빠질 때까지 운전한다. ㉡ Main 스위치를 Off하고 인덱스 NO를 37부근에 맞춘다. ㉢ Waste Box Cover Bolt를 손으로 풀어내고 커버를 들어낸다. ㉣ 5mm L렌치로 Brushn Roller 고정 Bolt를 풀어 낸다. ㉤ Brush Roller를 들어낸다. ㉥ Air Strip 및 Waste 내부를 물 걸레	C3	T 18	Brush Roller	1/0	1/0	40분

로 닦아낸다. 2) Brush Roller Shaft Gauge를 조정 한다. ★ 실린더 니들과 Shaft의 삽입되는 량을 최적치수(2~2.5)로 하고 Brush Shaft의 심출을 한다. Brush 소모가 심 하게 되기 때문에 2.5mm 이상은 하지 않는다. ㉑ 인덱스 : 37 부근에 맞춘다. ㉒ 게이지는 : G105, M106 사용 ㉓ G.E측 Brush Motor의 커버를 벗기 고 잠금 너트 A를 2개 푼다. ㉔ 조정나사 B는 서로 역으로 되어 있기 때문에 이것을 돌려 V-Belt 장력 을 푼다. ㉕ Brush 외경이 맞물리는 량을 측정 하고 Cylinder Sgaft와 Brush Shaft의 게 이지 높이 사이의 거리를 측정 한다. ㉖ 게이지 눈금은 98~103mm이다. (신 품 부러시의 외경이 110mm이고 게이 지 높이는 103mm이다. ㉗ 에어 조정 볼트 J풀면 부러시 외경 과 실린더 니들 사이의 틈새가 생기면 베어링 하우징 고정 볼트 K를 약간						30분
	C3	T 18		1/0	1/0	20분

핀다.

⑥ 바닥에 있는 조정 나사 L 을 조정
한 다음 부러시 Brush Shaft를 가운데
로 움직여 기어 앤드 측 V-Belt 장력
을 볼트로 조정한다.



3) 사용공구 : T자 5mm 렌치, 10x13mm
스패너