

Hara VC-300 보전작업 Manual(5)

7. Manual (VC-300A) 정기소제

가. 작업분야 : Combing Part

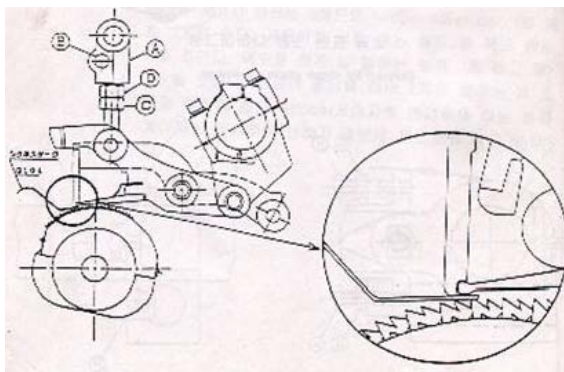
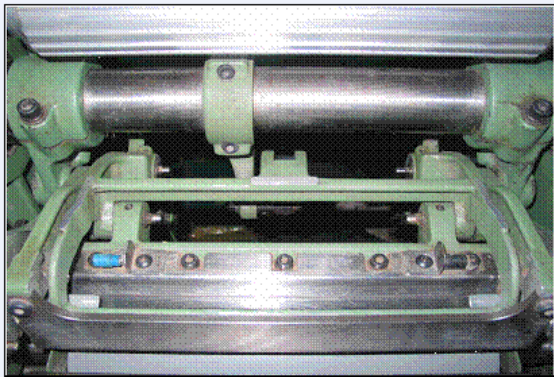
작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Combing part를 조정한다. 1) Head별 Nipper를 점검한다. ㉠ In Dex No 23에 맞춘다. ㉡ Nipper 부의 잡물을 제거한다. ㉢ Feed R/O 마찰부를 점검한다.		T1		1/0		5분
2) Nipper Part 부품 마모시 교체한다. ㉠ P.P Nipper Spring Stud 마모시 교환한다. ㉡ Nipper 로드 BKT Bearing 마모시 교환한다. ㉢ Nipper Spring 불량시 교환한다.			P.P Nipper Spring Set	1/0		30분
3) 사용도구 : 스패너, L렌치, 망치						

2. Cylinder Needle 상태를 점검한다. 1) Cylinder Needle이 잘 보이도록 맞춘다. ① Needle에 잡물을 제거한다. ② Needle 손상부를 점검한다. ③ Top Comb Needle 손상여부를 확인한다. 2) 부분적인 마모시 Head 별로 교환한다. ① Cylinder Cover를 제거한다. ② Cylinder를 분해한다. ③ 손상된 부분만 교환후 조립한다. ④ Top Comb Needle 손상된 곳만 교환한다. 3) 사용도구 : 6mm T렌치, L렌치, +자 드라이버	C1, C2	T2		1/0		5분
3. Feed R/O 분해 소재 요령 1) Feed R/O를 탈거 한다. ① Feed R/O를 분해한다. ② 라쳇트 Gear 부 점검한다. ③ Spring 마모상태 점검한다.	A5	T3	Cylinder Needle 및 Top Comb Needle	1/1		30분

④ Pawl Pin 마모상태 점검한다. 2) Feed R/O를 분해한다. ④ 라쳇트 Gear 부 마모시 교환한다. ⑥ Spring 마모시 교환한다. ⑦ Pawl Pin 마모시 교환한다. 3) 사용도구 : Key 플라이어			Spring Pawl Pin	1/0		30분
4. Combing Part Gauge를 점검한다. 1) Part 별 Gauge 점검한다. ④ Cylinder Gauge 점검한다. ⑥ Nipper Gauge 점검한다. ⑦ Top Comb Gauge 점검한다. 2) Gauge 불량시 재조정 한다. ④ Cylinder Gauge : In Dex 37 부근 ⑥ Nipper Gauge : In Dex 23 ⑦ Top Comb : in Dex 23 3) 사용도구 : Key 플라이어 ④ Cylinder Gauge ⑥ Nipper Gauge ⑦ Top Comb Gauge	T4			1/0		10분
				1/0		30분

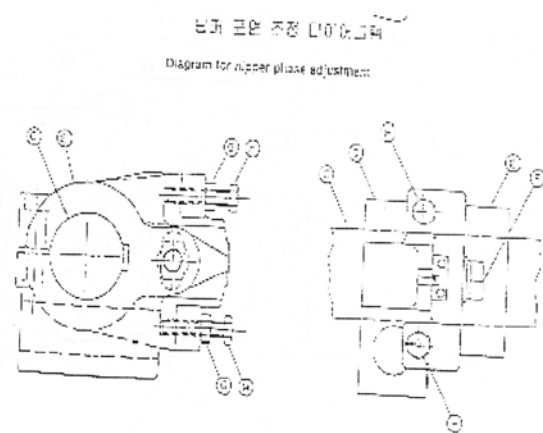
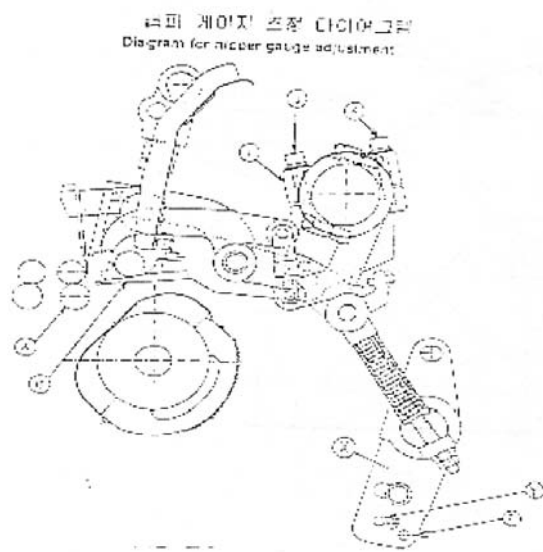
5. Cylinder Gauge 조정

- 1) 목적 : 각 Head의 Cylinder Needle과 Top Nipper 하단의 Gauge를 측정하고 Combing 효과를 보충으로 한다.
- 2) Timing : In Dex 37 부근
- 3) Gauge : Cylinder Gauge G104(0.5 ~ 1.2mm)
- 4) 요령 : BKT A를 조인 Bolt B와 잠금 너트 C를 풀고 스페셜 너트 D를 돌려 Gauge를 측정한다. 측정이 끝나면 조인 Bolt B와 Lock 너트 C를 조인다.

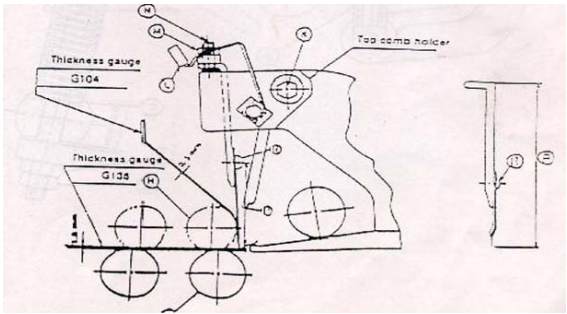


6. Nipper Gauge 조정

- 1) 낙면율을 제어하기 위하여 Nipper Gauge를 조정한다.
- 2) Timing : In Dex 23
- 3) Gauge : Step Gauge G111 (4.5 ~ 7.5mm)



- 4) 요령 : Swing Arm D를 조인 Bolt F

및 잠금 Nut G.G를 풀어 조정 Bolt H.H를 조정하고 제1헤드에서 Step Gauge G111 (4.5~7.5mm)을 사용하고 Nipper Gauge를 조정한다. 조정후 잠금 Nut, Bolt는 확실히 잠근다. 7. Top Comb Gauge 조정 1) 목적 : 각 Head 모두 균일한 Combing 효과를 얻을 수 있도록 Top Comb Gauge를 조정한다. 2) Timing : In Dex 23 3) Gauge : Thick Gauge G104 및 Thick Gauge : G135 4) 요령 : 전후 Gauge는 Bolt K를 풀고 Locking Lever L을 전방으로 당겨 좌우 Top Comb 홀더를 Slide 시킨다.  8. Feed Cam 교체	A4	T3	Feed Cam			
--	----	----	----------	--	--	--

1) 목적 : 적절한 랩 공급과 니퍼 작동 및 코우밍 효과를 증가시키기 위함. 2) Feed Cam 종류 : L형 -- Noil 많이 떨어짐, R형 -- Noil 적게 떨어짐 3) Feed Cam 교체 순서 ① Detaching Roller Part Top Cover를 연다. ② Cam Base의 고정 볼트 2개를 10mm 스페너 툴다. ③ Cam 고정 볼트 2개를 10mm 스페너로 툴다. ④ Cam을 교체하고 Cam 고정 볼트 2개를 10mm 스페너로 잠근다. ⑤ 블록 게이지 G139를 사용하여 L형은 54mm, R형은 50mm으로 조정한다. ⑥ Cam 고정 볼트 2개를 10mm 스페너로 잠근다. ⑦ Detaching Roller Part Top Cover를 닫는다. 9. ** 참고사항 ** ① L-형 CAM : Cam이 올라가면 노일량은 증가하고 아래로 내릴 경우 노일			8개		1	1	30
--	--	--	----	--	---	---	----

량은 감소함. 래치트수 표준치수 상한 하한 14T 0mm +5mm -5mm 15T 0mm +5mm -5mm 16T +1mm +5mm -5mm 17T +1mm +5mm -4mm 18T +2mm +5mm 0mm ② R-형 CAM : Cam이 올라가면 노일 량은 감소하고 아래로 내릴 경우 노일 량은 증가함. 래치트수 표준치수 상한 하한 14T +3mm +5mm -4mm 15T +1mm +5mm -5mm 16T -1mm +5mm -5mm 17T -4mm +5mm -5mm 18T -5mm +5mm -5mm									
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--