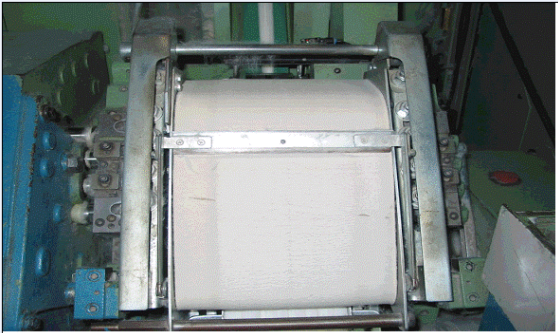


Hara VC-300 보전작업 Manual(6)

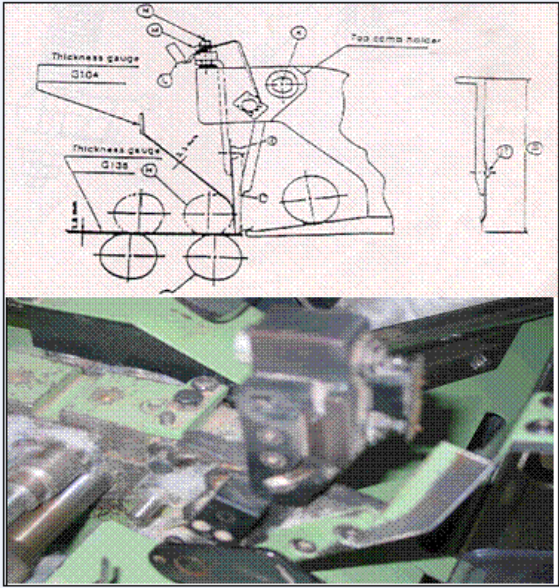
나. 작업분야 : Roller Part

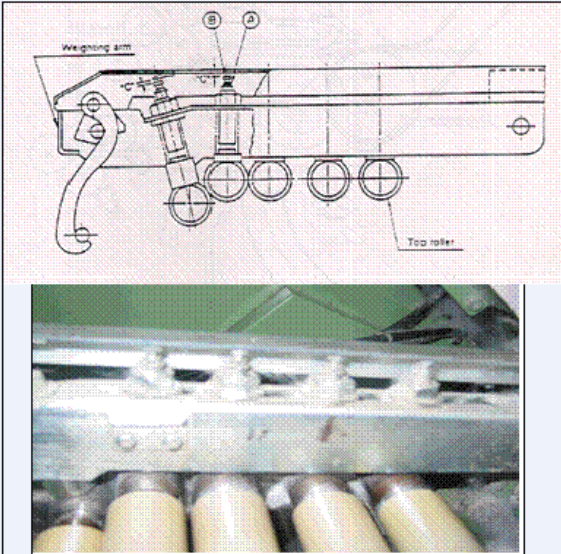
작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Top Roller Weighting Arm을 점검한다. 1) Top Roller Clearer를 들어낸다. 2) Weighting Arm을 점검한다. ① Weighting Arm 위치는 Top Roller Bush 중앙에 위치되도록 Setting 한다. ② Setting Arm 상단의 17mm Nut를 풀어 위치를 맞춘 후 잠근다. 3) Top Roller를 들어낸다. ① B127을 들어 올린다. ② Top Roller를 들어낸다. 4) Top Roller는 로라실에 약품처리 의뢰한다.	B1			1/0		10분
				0/1		5분
				0/1		30분
				1/0		10분
2. Under Clearer를 점검한다.						

1) Under Clearer를 빼낸다. ① Draw Box Pad Clearer를 빼낸다. ② Detaching 가죽 Clearer를 빼낸다. 2) Pad 및 가죽 Clearer 상태를 점검한다. ① 고무가 찢어지거나 낡은 것은 교체한다. ② 가죽이 낡은 것은 교체한다. 3) 사용공구 : +자 드라이버	B2		고무Pad 및 가죽 재질	1/0	20분
3. Top Clearer Cloth를 점검 교체한다. 1) Top Clearer의 Cloth를 점검한다. ① Cloth가 찢어지거나 늘어난 것은 교체한다. ② Cloth는 210x705x2.5를 사용한다. 2) Pad 및 가죽 Clearer 상태를 점검한다. ① Tension Bar를 빼낸다. ② Lock Roller 및 Shaft를 분리한다. ③ Cloth를 교환한다. ④ 조립은 역순으로 하여 Setting 한다. 3) Top Roller에 Cloth가 닿지 않으면 Roller에 감길 수 있다. ① 조립후 Top Roller와 Cloth의 마찰	B2	T6	Cloth	1/0 1/0	10분 30분

상태를 점검 조정한다. 4) 사용공구 : 10mm 스패너, 3mm L렌치 ※ Top Clearer (그림 3) ① Top Clearer Cloth (규격 210x705x25) ② Cloth Tension (Cloth 교환시 조정)  Draw Box Top Clearer						
4. 부품을 세척하고 닦는다. 1) Bottom R/O는 M.E.K로 세척하고 천 화분으로 깨끗이 닦는다. ② 피부 보호용 장갑을 끼우고 작업한다. 2) R/O Stand Weighting Arm등을 Clearer 를 이용하여 청소하고 닦아낸다.				0/1	0/1	20분
				0/1	0/1	40분

㉔ 풍면, 먼지 등은 Vacuum Clearer로 청소한다. ㉕ 물, 또는 M.E.K로 세척하고 천화분으로 닦는다. 3) 사용공구 : Vacuum Clearer						
5. Bottom R/O에 주유한다. 1) draw Box 및 Detaching Bottom R/O에 Grease를 주유한다. ㉔ Grease 주유는 R/O를 회전시키면서 주유한다. ㉕ Grease Nipple 및 Bearing Neck 부분을 닦아준다. 2) Bottom R/O 부품을 Setting 한다. ㉔ Draw Box Pad Clearer를 끼운다. ㉕ Bottom Detaching R/O 가죽 Clearer를 조립한다. 3) 사용공구 : Grease Gum, 8mm 스패너	C4				1/1	30분
6. Roller Part Stop Motion을 Setting을 한다. 1) Detaching Roller의 Stop Motion 점검한다. ㉔ Fleece를 통과하고 가압상태로 간	B6	T 10		1/0		15분

격 A가 0.3~0.5mm가 되도록 조정 Bolt B로 조정한다. ㉞ 조정후 잠금 너트를 확실히 조인다. 						
7. R/O Part Stop Motion을 Setting 한다. 1) Draw Box Stop Motion을 점검한다. ㉞ Draw Box Sliver를 통하게 하고 Top R/O 가압 후 프란자 너트 A를 풀고 Bolt B를 Lever와의 간격 C가 0.5mm 되도록 조정한다. ㉞ 조정 후 잠금 너트를 확실히 조인다.	B6	T 10			1/0	10분

						
---	--	--	--	--	--	--

다. 작업분야 : Coiler Part Belt

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Coiler Part Belt를 점검한다. 1) Conveyor Belt를 교환한다. ① Belt Tension을 느슨하게 한다. ② Gear Box Shaft 카프링을 푼다. ③ Belt를 교환하고 분해 역순으로 조립한다. ④ Belt를 손으로 돌리면서 위치를 정확하게 조정한다.	C8	T 16	Conveyor Belt	1/0		20분
2) Tube Wheel Timing Belt를 교환한다. ① Belt Tension을 느슨하게 한다.	C8	T 14	Timing Belt		1/0	10분

㉞ Timing Belt를 교환하고 Tension을 조정한다.					
2. Coil Calender R/O를 점검한다. 1) Coil Calender R/O Bearing을 교환한다. ㉠ Calender R/O Pin을 빼낸다. ㉡ R/O을 빼낸다. ㉢ Bearing 교환후 분해역순 조립한다. 2) 사용공구 : 17mm 스패너, 5mm 렌치	C4	T 15		1/0	30분
3. 부품을 세척하고 닦는다. 1) Trumpet, Calender R/O, Tube Wheel 사도부분 세척하고 닦는다. ㉠ 세척은 물 또는 M.E.K로 하고 천화분으로 닦는다.	A6			0/1	10분
2) Calender R/O Tube Wheel Belt 부는 Cleaner를 이용하여 청소한다. ㉠ 풍면, 먼지등을 Vacuum Cleaner로 청소한다. 3) 사용공구 : Vacuum Cleaner, 물, M.E.K, 천화분	A6			0/1	10분

라. 작업분야 : Waste Suction Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Suction Part를 점검한다. 1) Air Strip을 교환한다. ㉠ Brush R/O를 빼낸다. ㉡ Air Strip 고정 Bolt 2개를 빼낸다. ㉢ Air Strip을 교환하고 Brush R/O를 조립한다. 2) Suction Duct Air량을 조정한다. ㉠ Head 별로 Air량을 조정한다. ㉡ Fleece 상태를 확인하면서 재조정 한다. 3) 사용공구 : 10mm 스패너	A5	T 17	Air Strip	1/0		20분
2. 부품을 세척하고 닦는다. 1) Air Strip을 닦는다. ㉠ 물도 닦아낸다. ㉡ 천화분으로 닦아낸다. 2) Suction Duct를 닦는다. ㉠ 물도 닦아낸다. ㉡ 천화분으로 닦아낸다.	A5			0/1		15분
					0/1	20분

㉔ 풍면, 먼지등을 Vacuum Cleaner로 청소한다. 3) 사용공구 : Vacuum Cleaner, 물, 천화분						
---	--	--	--	--	--	--