

## Rieter RSB 보전작업(4)

### 6. Manual 작성

#### 6.3 작업명 : Draft Part

| 작업내용                                                                      | 기술과제<br>항목          | 기능 | 주요사<br>용<br>부품 | 작업<br>인원 | 소요<br>시간 |
|---------------------------------------------------------------------------|---------------------|----|----------------|----------|----------|
| 1. Top Cover를 들어 올린다                                                      | B5                  |    |                | 1/1      | 40분      |
| 2. Weighting Arm을 연다                                                      |                     |    |                |          |          |
| 3. Top R/O를 들어낸다(떨어뜨리지 않도록 주의한다)                                          |                     |    |                |          |          |
| 4. Sliver를 제거한다                                                           |                     |    |                |          |          |
| 5. Bottom Clearer Lip을 빼낸다                                                | B4                  |    |                |          |          |
| 6. Bottom R/o가 움직일 수 있게 Belt를 제거한다                                        |                     |    |                |          |          |
| 7. 풍면 소제를 실시한다                                                            | A1-<br>A3, B7<br>B8 |    | C3             |          |          |
| 8. Bottom R/O Bearing 상태를 점검한다                                            |                     |    |                |          |          |
| 1) Bearing이 마모되거나 상태가 비정상이면 R/P 회전이 불균일하고 R/O의 진동으로 인하여 주요작용이 Draft가 일정하게 |                     |    |                |          |          |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                      |           |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------|--|--|--|
| <p>되지 않아 생산되는 제품이 불량이 된다</p> <p>2) 운전중에는 청진기를 이용하거나 감촉으로 이상 유무를 확인한다</p> <p>3) 운전중에 점검할 때는 R/O Part의 Cover를 열고 S/W를 해체한 후 점검한다(안전주의)</p> <p>4) 기계를 정대시킨 후 Belt Tension을 풀고 Bottom R/O를 손으로 가볍게 흔들어 보고 R/O가 흔들리면 불량이다</p> <p>5) 육안으로 Bearing 상태를 확인한다. 녹이나 쇳가루가 보이면 불량이다</p> <p>6) Bearing이 불량일 경우 교체 요령</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Belt를 tension을 풀고 belt를 제거 후 pulley를 빼낸다</li> <li>- Bearing block(L, R)고정 bolt를 푼다(6mm Allen 렌치)</li> <li>- Bottom R/O와 Bearing block을 들어낸다</li> <li>- 스냅링을 빼낸다</li> <li>- Bearing도 교체한다 (bearing 충격주의)</li> <li>- 분해의 역순으로 조립한다</li> <li>- 조립 완료 후 bottom R/O가 부드럽게 회전하는지 손으로 돌려본다</li> <li>- 회전이 부드럽지 못하거나 Bearing에서 유음이 발생하면 다시 Setting 한다</li> </ul> <p><b>9. Bottom R/O Gauge 점검 및 조정</b></p> | <p>A1, A3<br/>B8</p> | <p>T8</p> |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------|--|--|--|

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  |  |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|
| <p>1) Bottom R/O 좌, 우 측의 모든 거리가 일정 한지 확인 한다</p> <p>2) 생산품종, 원료의 변경(섬유장, 섬도, 데니어)에 따라 Gauge Setting을 선택 한다</p> <p>3) Levelling 작동을 중단시킨 상태에서 UT4 Test를 한다</p> <p>4) R/O의 Setting이 너무 좁으면 섬유에 손상이 생기고 UT4 Test 다이어그램상에 불규칙하고 상태가 안 좋게 Draft된 Thick Place가 나타난다(평균치이상의 피크)</p> <p>5) 피크가 사라질 때까지 Main Draft영역에서 2,3번의 조정을 실시 한다</p> <p>6) 매번 R/O를 1mm씩 넓혀가면서 Setting 한다</p> <p>7) Back Draft Zone의 조정도 같은 방법으로 한다</p> <p>8) R/O Gauge를 확인하는 방법</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- R/O와 R/O 사이를 측정하는 방법</li> <li>- 측정기구를 사용하여 R/O와 R/O Shaft의 중심거리를 측정하는 방법</li> </ul> <p>9) Bottom R/O Gauge를 Setting하는 요령</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Weighting Arm을 연다</li> <li>- Top R/O를 들어낸다</li> <li>- 2nd, Back R/O가 앞, 뒤로 자유롭게 움직일 수 있도록 2nd, Back R/O의 Bearing Block의 좌, 우 고정 bolt(6m/m 엘런렌치)</li> </ul> |  |  |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|

를 본다

- Gauge setting Main zone, Back zone의 순서로 실시한다

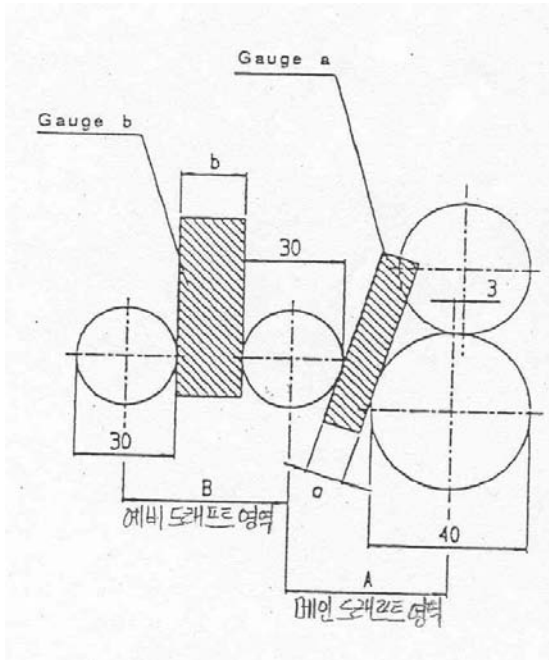
- Gauge는 좌우 동일하도록 R/O를 돌려가면서 실시한다

- "R/O 위치"라는 용어는 보텀 R/O간의 중심의 수평거리를 의미한다. 즉 R/O간의 공간을 의미하는 것은 아니다. 딜리버리 R/O가 중간 Bottom R/O보다 낮은 위치에 있기 때문에 다음과 같은 방법으로 조정한다

| 메인드래프트 |    |
|--------|----|
| 게이지    | 거리 |
| a      | A  |
| 2.5    | 36 |
| 3.5    | 37 |
| 4.5    | 38 |
| 5.5    | 38 |
| 6.5    | 40 |
| 7.5    | 41 |
| 8.5    | 42 |
| 9.5    | 43 |
| 10.5   | 44 |
| 11.5   | 45 |
| 12.5   | 46 |
| 13.5   | 47 |
| 14.5   | 48 |
| 15.5   | 49 |
| 16.5   | 50 |
| 17.5   | 51 |

|        |    |  |  |  |  |
|--------|----|--|--|--|--|
| 18.5   | 52 |  |  |  |  |
| 19.5   | 53 |  |  |  |  |
| 20.2   | 54 |  |  |  |  |
| 21.5   | 55 |  |  |  |  |
| 22.5   | 56 |  |  |  |  |
| 23.5   | 57 |  |  |  |  |
| 24.5   | 58 |  |  |  |  |
| 25.5   | 59 |  |  |  |  |
| 26.5   | 60 |  |  |  |  |
| 에비드래프트 |    |  |  |  |  |
| 게이지    | 거리 |  |  |  |  |
| b      | B  |  |  |  |  |
| 10     | 40 |  |  |  |  |
| 12     | 42 |  |  |  |  |
| 14     | 44 |  |  |  |  |
| 16     | 46 |  |  |  |  |
| 18     | 48 |  |  |  |  |
| 20     | 50 |  |  |  |  |
| 22     | 52 |  |  |  |  |
| 24     | 54 |  |  |  |  |
| 26     | 56 |  |  |  |  |
| 28     | 58 |  |  |  |  |
| 30     | 60 |  |  |  |  |
| 32     | 62 |  |  |  |  |
| 34     | 64 |  |  |  |  |
| 36     | 66 |  |  |  |  |
| 38     | 68 |  |  |  |  |
| 40     | 70 |  |  |  |  |
| 42     | 72 |  |  |  |  |
| 44     | 74 |  |  |  |  |
| 46     | 76 |  |  |  |  |
| 48     | 78 |  |  |  |  |
| 50     | 80 |  |  |  |  |
| 52     | 82 |  |  |  |  |

|    |    |
|----|----|
| 54 | 84 |
| 56 | 86 |
| 58 | 88 |



- 표에는 a) 메인드래프트영역, b) 예비드래프트 영역에 사용되는 Bottom R/O 사이의 수평거리가 표시되어 있다.  
그 왼편에는 조정에 사용되는 필터게이지 a, b의 크기가 표시되어 있다
- 게이지a(경사지에 삽입)와 게이지b(수직으로 삽입)는 베어링 고정시킨 후 Bottom R/O 사이에서 어느정도 힘을 가하여 뺄 수 있을 정도로 삽입한다
- Bottom R/O Bearing Block의 고정 bolt를 조인다
- Top R/O가 부드럽게 들어가는지 넣어본

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |           |    |  |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|----|--|--|--|
| <p>다</p> <p>10) Weighting ARM의 Wighting Block의 위치를 조정한다</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bottom R/O gauge를 변경하면 그에 따라 Top R/O의 위치도 변하므로 Weighting block의 위치를 Top R/O Bush의 중심에서 압력을 줄 수 있도록 맞춘다</li> <li>- 중심의 위치가 부적당하면 Weight의 힘이 수직으로 작동하지 않아 드래프트 불량이 발생할 수 있다</li> </ul> <p>11) Belt를 걸고 Tension을 맞춘다</p> | A1, 3, B3 | T9 |  |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|----|--|--|--|