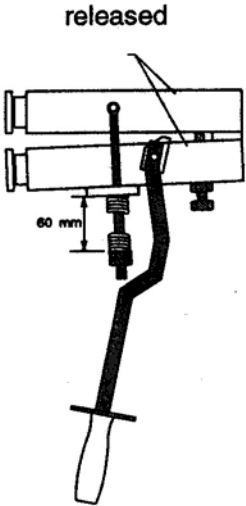


Rieter RSB 보전작업(7)

6. Manual 작성

6.4 작업명 : Coiler Part

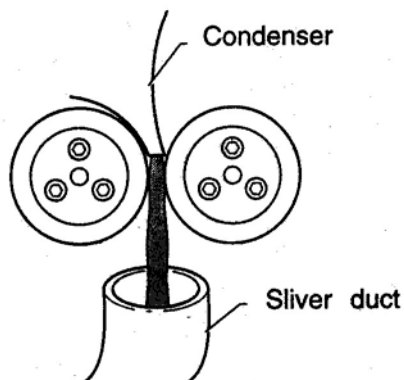
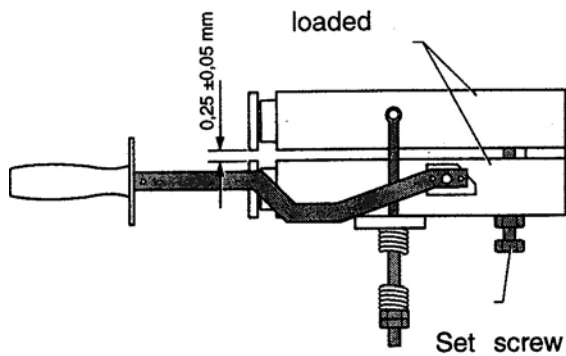
작업내용	기술과제 항목	기 능	주요사용 부품	작업 인원	소요 시간
1. cover를 연다 2. Calender R/O를 연다 3. Tube를 빼낸다 4. Sliver funnel을 뒤로한다  The diagram shows a mechanical assembly with a horizontal base and a vertical lever. The lever is labeled 'released' and has a dimension of '60 mm' indicated. The lever is connected to a horizontal bar with a handle at the end. 5. Trumpet을 빼내다 6. 풍면을 소제한다	B4			1/1	40분

7. Stop motion을 점검한다

8. Belt를 점검한다(마모, 장력, 오염)

9. Calender R/O의 압력 및 간격을 점검한다

1) Calender R/O와 Calender Discs의 스프링압력은 Sliver이송과 충분한 Sliver 압축을 확실하게 하기 위해서 만들어 졌다
Calender R/O를 연 상태에서 스프링은 60mm로 setting된다



A2 A3

A3 B8

T13

C2

2) 예외로 스프링을 더 강한 것을 사용하는 것이 유리할 수도 있다

3) Calender R/O와 Discs의 Setting

- Calender R/O와 Discs 사이의 거리는 R/O나 Discs가 Spring 하중을 받는 동안 $0.25 \pm 0.05\text{mm}$ 가 되어야 한다

- 이 Setting으로 Sliver는 중앙을 향해서 Sliver Duct로 들어가야 한다

- 조정은 Setting bolt를 이용하여 거리를 줄이거나 늘려 교정한다

10. Coiler Plate를 점검한다

A3

1) Plate 표면에 흠이 있는지 확인한다

슬라이버가 생산되어 캔스에 담길 때 코일링을 형성하면서 차곡차곡 담기게 되는데 이 때 플레이트의 전체 면과 슬라이버가 계속 접촉한다

만약 플레이트표면이 매끄럽지 못하면 슬라이버의 표면을 흐트러므로 불균일한 제품이 생산되게 된다.

그러므로 플레이트 표면은 항상 매끄럽게 관리되어야 한다

2) 플레이트 표면이 장시간 사용으로 인하여 마모가 되었는지 확인한다.

원료가 화섬일때는 플레이트 표면이 마모다 되어 거칠어지는 경우가 있는 어느

정도 이상 거칠어지면 sliver의 표면에 나쁜 영향을 미치기 때문에 심하게 마모되면 수리를 하여야 한다

3) 코일러 플레이트를 연마한다

플레이트의 흠은 고운 사포를 사용하여 조심스럽게 연마한다

플레이트의 표면은 도금으로 마감되어 있기 때문에 만일 흠이 있다면 흠 부분만 정성들여 연마하여 정상상태로 만들어야 한다

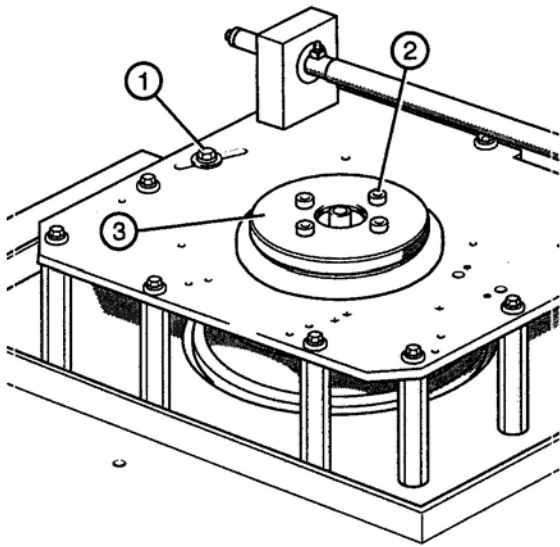
4) 전반적인 마모는 전문업체에서 도금을 한다

5) Coiler 분해 및 setting 요령

- Bolt(1)를 풀고 V-Belt의 장력을 푼다
- Coiler가 떨어지는 것을 막기 위해 다음 단계에 주의한다
- 캔테이블 위에 어느 정도 Sliver가 찬 캔을 놓는다
- 4개의 bolt(2)를 제거하고 캔 위에 Colier를 떨어뜨린다. 만약 필요하다면 판(3)을 들어올리고 Coiler를 돌리면서 Coiler를 플라스틱 망치로 살살쳐서 떨어뜨린다
- 적당한 위치에 V-Belt를 놓는다
- 선택된 Coiler를 제 위치에서 잡고 다른 사람은 서로의 맞은편에 2개의 Bolt

을 끼우고 조인다. 4개의 Bolt(2)를 조인다

- V-Belt를 걸고 Bolt(1)로 장력을 맞춘다



11. R/O Part Grease를 주유한다

12. 흘러나온 Grease는 깨끗하게 닦아준다

13. Sliver Duct를 점검한다

A3

1) Sliver Duct 내부를 청소한다

- 먼저 Sliver Duct 내부의 먼지를 닦아낸다

- Sliver Duct 내부에 묻어있는 때를 물을 묻힌 적정한 걸레 등을 이용하여 닦는다

2) 내부에 때가 끼어 있으면 슬라이버가 통과하면서 접촉되어 섬유배열이 헐크러져 불균일한 제품이 만들어 지므로 Sliver Duct 내부의 표면이 굽히거나 손상이 생기면 안되므로 철사와 같은 재질로 만들어진 도구를 사용하면 안된다. Sliver Duct 내부뿐만 아니라 제품이 통과하는 모든 부분은 흠이 있으면 불량으로 나타나기 때문에 항상 조심해야 한다					
14. 분해한 부품을 물과 중성세제로 깨끗하게 닦아준다					
15. 마른걸레로 물기를 닦은 후 천화분으로 매끄럽게 닦아준다					
16. 분해한 부품을 조립한다					