

Rieter RSB 보전작업(10)

6. Manual 작성

6.7 작업명 : 시운전의 일반설명

작업내용	기술 과제 항목	기능	주요사용 부품	작업 인원	소요 시간
◆ 모든 섬유 가이딩 부품을 깨끗이 소제하고 기름기를 제거한다. 스피닝 분말(천화분)을 이용하는 것이 바람직하다. 경우에 따라서 다음 부분을 조정하거나 검사한다 크릴 위의 Sliver 가이드나 공급 테이블 통로가 적절히 배열되었는가? 공급되는 슬라이버가 슬라이버 스톱 모션의 포토셀 빔에 놓여 있는가? 전기 스톱 모션의 접촉핀이나 엔드 스위치가 입구에 있는 클리어러 롤러 아래에서 적절히 조정되었는가? 접촉핀과 스프링 보우 사이의 간격은 4~5mm이어야 한다 너무 좁으면 접촉이 되지 않고 너무 넓으면 기계가 즉시 멈추지 않는다					

드래프트 장치의 크리닝 장치의 석션이 적절히 조정되었는가?

드래프트 장치의 전기 스톱 모션위의 접촉핀이 적절히 조정되었나? 접촉 나사와 접촉 바 사이의 거리는 0.5~1.0mm인가?

너무 좁으면 기계는 급격히 정대하여 너무 넓으면 즉시 정대하지 않아 튕 롤러에 램이 과다하게 감겨 소재하는데 시간이 많이 소요되며 또한 드래프트 장치가 손상을 입는다 플리스 텐션은 적절한가?

딜리버리 롤러 스톱 모션을 적절히 조정하였나? 접촉 핀까지의 간격은 약 0.7mm 이어야 한다. 딜리버리 롤러 간의 간격은 약 0.1~0.2mm 이어야 한다 디스크 드로우 오프 롤러를 사용할 경우에는 정확한 축 조정에 신경을 써야 한다

드래프트 장치는 절적한가?

압력바는 올바른 위치에 놓여 있는가?

모든 조정을 올바르게 한 후 기계를 작동시킨다. 메인 스위치를 ON시킨 후 모든 슬라이버는 운전 스위치나 인칭 스위치에 의해 센싱 롤러나 인테이크 롤러를 통과하게 된다. 슬라이버는 드래프트 장치에 놓이게 되며 튕 롤러를 거쳐 드로우오프

롤러로 간다. 슬라이버 드럼펫을 통과한 후 롤러를 거쳐 슬라이버 덱트를 통과하고 캔으로 간다. 슬라이버를 적절하게 코일링한다					
--	--	--	--	--	--