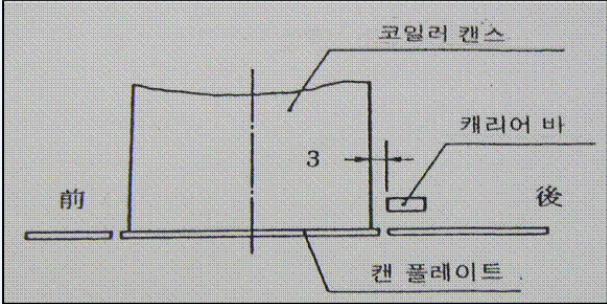
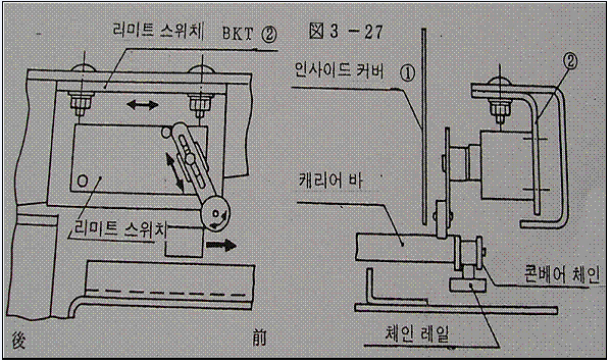


Hara DX-500 보전작업 Manual(9)

바. 작업명 : 캔 보팅

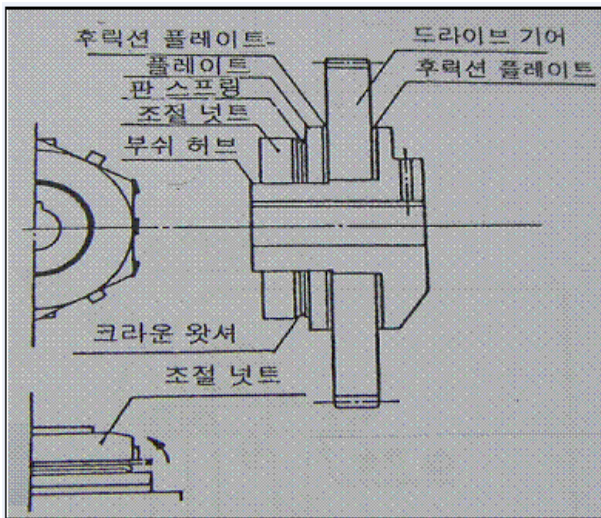
작업내용	기술 과제	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간
- 각종 커버를 연다. - 캔 휠 플레이트를 연다. - 캔 보팅 좌우의 카바를 연다.				남1	5분
- 풍면을 청소한다. - 바큇클리너, 핸드브러쉬등을 사용하여 청소한다. - 걸레등을 사용하여 깨끗이 닦는다.				여1	5분
- Auto Can Changer 캐리어바 위치를 점검한다. - 캐리어바의 위치	B6, C1, C3	T3		남1	2분
 * 캐리어바의 기능은 캔스를 캔플레이					

트 (캔휠)의 중앙에 이동하게 한다. 운전 중에 캔스와 캐리어바가 접촉하지 않도록 한다. 코일링에 나쁜 영향이 생길수 있다. * 캔스와 캐리어바의 거리는 3mm이다. - Auto Can Changer의 체인을 점검한다. - 체인이 느어났는지 확인한다. * 체인 마디마디 이어진곳의 틈새가 없어야 정상이고, 만일 마디 사이가 틈이 벌어져 유격이 발생하는 것은 체인이 늘어난 것이다. - 체인의 연결부분이 뽕뽕한지 확인한다. 연결부위는 원활하게 움직여 회전시 비정상적인 형태로 접혀진 상태에서 작동되어서는 않된다. - 좌우측의 체인이 길이가 같은지 확인한다. * 양쪽의 체인 길이가 틀려지면 운동하는 길이가 차이가 나고 점점 누적되면 기계 고장이 발생하게 된다. 그러므로 점검할 때 길이가 틀려지거나 체인이 뽕뽕하여 작용이 원활하지 않거나 또는 체인이 늘어나 헐겁게 느껴지면 교체한다.	B6, C1	T3		남1	2분
--	-----------	----	--	----	----

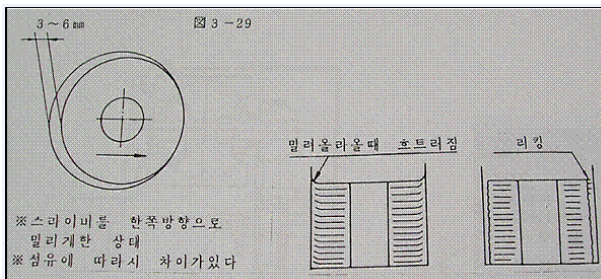
- Changer의 캐리어바 위치를 조정한다.  a. 인사이드 커버를 떼어낸다. b. 리미트 스위치 브래킷의 조임볼트를 느슨하게 한다. c. 리미트 스위치 브래킷을 전후로 움직여 조정한다. d. 캔스 교환을 하여보면서 위치를 확인한다. e. 인사이드 커버를 조립한다.	B6, C1	T3		남1	3분
- 토르크 리미터 조임 모터바 카 (GE측 스텝)를 제거한다. 만관 캔스와 빈캔스를 작동 캔스교환기에 셋트 시킨다. 캔스 교환이 될 정도로 전용 스패너로 조절 너트를 조인다.	B6, C1	T3		남1	5분

주의 사항

- a) 조절 너트는 조임을 지나치지 않게 한다.
 - b) 캐리어 바에 이상한 힘이 가해질때는 토르크 리미터가 슬립되도록 조정한다.
- 만관 캔스가 교환 될 때 정상적인 캔스 교환이 일어나는 최소의 힘 상태이면 적정하다.



- 코일 편심량 확인



A8

T7

남1

1분

a. 방출섬유의 대폭적인 변경과 코일텐션 변경등에서 조정이 필요하다. b. 캔스의 안쪽 벽과 슬라이버의 바깥둘레 사이에는 약간의 틈새가 필요하다. * 릭킹 : 슬라이버가 찢기거나 표면에 보푸라기가 일어난 상태를 릭킹이라고 하며, 릭킹의 원인은 여러가지가 있고 그중 캔스 내부에서 발생하는 내용은 아래 내용과 같다. c. 틈새가 너무 좁은 상태에서 밀려 올라오면 슬라이버 흐트러져 릭킹의 원인이 된다. d. 틈새가 너무 넓어도 릭킹의 원인이 된다. * 적절한 틈새 넓이는 슬라이버를 한쪽으로 밀리게 한 상태에서 3~6mm이다. - 코일 편심 조정 a. G.E와 O.E의 인사이드 커버를 제거한다. b. 캔보텀 조임볼트를 느슨하게 한다. c. 넷트를 느슨하게 하고 캐리어 휠(37T)의 치합을 분리한다. d. 편심 조정용 볼트의 고정넷트를 푼다.					
--	--	--	--	--	--

e. 이동하는 방향

틈새를 넓게 할 때는 OE → GE

틈새를 좁게 할 때는 GE → OE

f. 이동하는 양은 조정하고자하는 틈새의
약 1/2이다.

g. 37T 캐리어 휠의 치합을 조정하고 넷
트를 조인다.

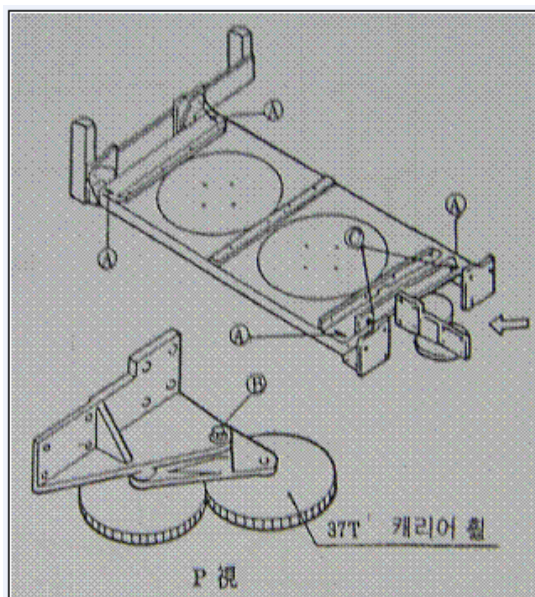
h. 시방하여 틈새를 확인한다.

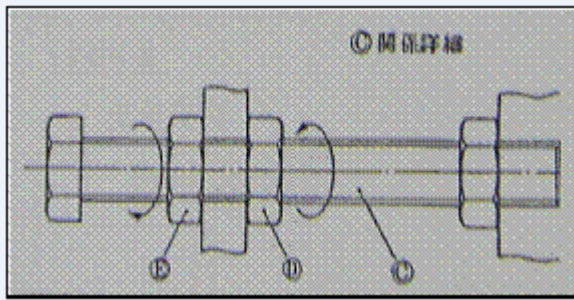
i. 재조정이 필요할 때는 c-h를 반복한다.

j. 조정후 고정 넷트 및 조임볼트를 고정
한다.

k. GE, OE의 인사이드 카바를 조정한다.

주의사항 : h)의 시방운전중 뉴마석손은
최대가 되기 때문에 OE의 인사이드 커버
를 가조립한다.





- 구동모터를 점검한다. (기어, 오일)
 - Driving Gear와 Chain Wheel의 치합이 정확한지 확인한다.
 - Gear의 치자가 마모되었는지 확인한다.
 - 오일레벨을 확인한다.
- 구동모터를 조정한다. (기어, 오일)
 - 치합의 깊이가 정확하도록 맞춘다.
 - 오일이 부족하면 보충한다.

사. 작업명 : 뉴마석손

작업내용	기술 과제	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간
- 뉴마석손 * 뉴마석손은 기계 운전중 발생하는 풍면(먼지)을 효과적으로 제거하여 제품에 풍면 혼입을 예방하는 중요한 항목이다. 작용의 원리는 공기의 흐름에 의해 이루어	A9, B5	T3		남1	10분

어지기 때문에 세심한 관찰과 미세한 조정으로 최대의 효과를 발휘하도록 조정하고 유지해야 한다.

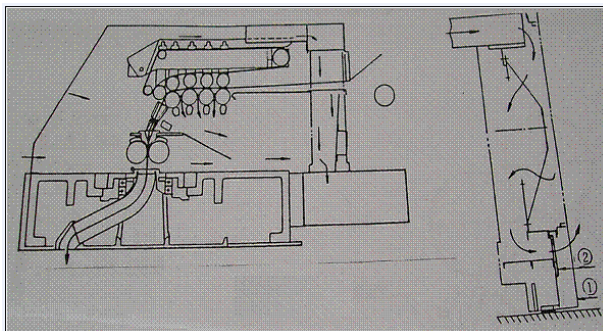
또한 공기의 량도 중요하므로 반복하여 조정, 확인을 해야한다.

* 석손량이 너무 많으면(세면) 운전중 발생하는 먼지뿐만 아니라 정상적인 섬유까지 흡입하게 되어 그 부분에서 가늘은 결점이 발생된다.

(가늘은 결점은 매우 심각한 품질문제이다.)

* 석손량이 너무 적으면(약하면) 운전중 발생하는 먼지도 제거하지 못하여 먼지가 제품에 팔려들어가 품질문제가 된다.

- 뉴마 에어의 흐름

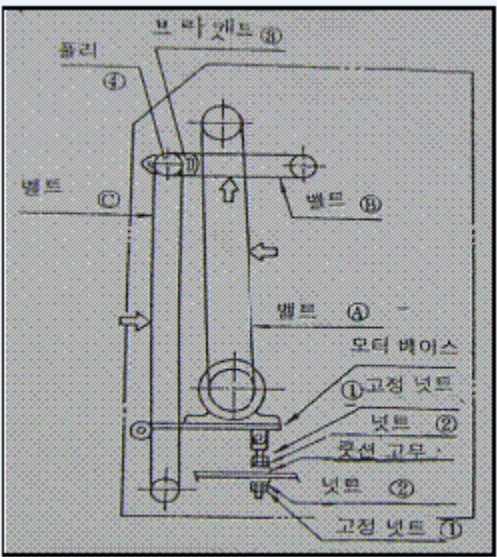


- 풍량 조정

O.E 보텀 커버 1을 떼어낸다.

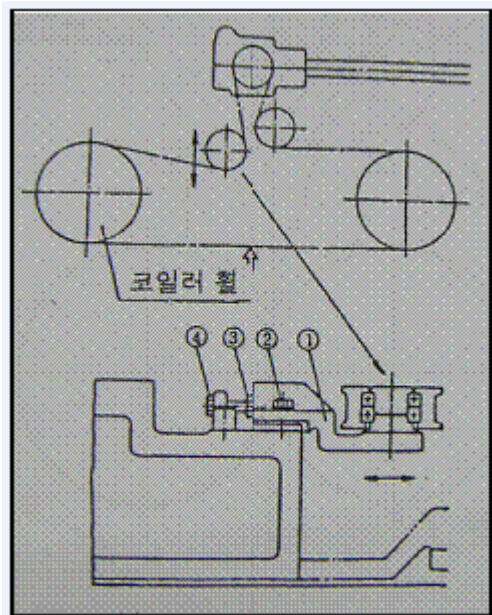
댐퍼 2의 조임볼트를 느슨하게 한다. 댐퍼 2를 상하로 움직여 조정한다. 올림 - 풍량 많아짐 내림 - 풍량 적어짐 시운전하여 확인한다. O.E 보텀 커버 1을 조립한다.					
---	--	--	--	--	--

아. 작업명 : 벨트 조정

작업내용	기술 과제	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간
- V 벨트  * A형을 사용하고 있다. * 모터 벨트의 장력 조정 a. 고정너트 1과 너트 2를 풀은다. b. 너트 2를 돌려 모터베아스를 상하로				남1	5분

움직여 조정한다. c. 고정넛트 1과 넛트 2를 고정한다. * 캔 휠 드라이브 벨트의 장력 조정 a. 폴리 4의 고정볼트를 느슨하게 한다. b. 폴리 4를 좌우로 움직여 벨트(B)를 조정한다. c. 브래킷 3의 취부 볼트를 느슨하게 한다. d. 브래킷 3을 상하로 움직여 벨트(C)를 조정한다. e. 취부 볼트를 고정한다. 벨트 장력 (벨트 중앙부 ↑) <table><tr><th>벨트</th><th>하중(Kg)</th><th>변위(mm)</th></tr><tr><td>(A)</td><td>2.4</td><td>12.3</td></tr><tr><td>(B)</td><td>2.5</td><td>3.8</td></tr><tr><td>(C)</td><td>2.5</td><td>17.8</td></tr></table> - 타이밍 벨트 * HTD형을 사용하고 있다. * 코일러 휠 구동 타이밍 벨트의 장력 조정 a. 롤러빔 톱 커버를 제거한다. b. 브래킷 1의 취부볼트 2와 고정넛트 3을 느슨하게 한다.	벨트	하중(Kg)	변위(mm)	(A)	2.4	12.3	(B)	2.5	3.8	(C)	2.5	17.8					
벨트	하중(Kg)	변위(mm)															
(A)	2.4	12.3															
(B)	2.5	3.8															
(C)	2.5	17.8															

- c. 조절볼트 4로 벨트 장력을 조정한다.
- d. 취부볼트 2를 고정한다.
- e. 고정너트 3을 고정한다.
- f. 롤러빔 톱 커버를 취부한다.
- g. 벨트장력 (벨트 중앙부 ↑) 하중
1.8Kg 범위 9.1mm



* 크릴 구동용 타이밍 벨트의 장력 조정 : 그림 27 참조

- a. 기계 뒤의 백 커버를 떼어낸다.
- b. 브래킷 1의 취부볼트 2를 느슨하게 한다.
- c. 브래킷 1을 움직여 벨트 장력을 조정한다.

- d. 취부볼트 2를 고정한다.
- e. 백 커버를 취부한다.
- f. 벨트의 장력 (벨트 중앙부 ↑) 하중
1.8Kg 범위 4.5mm

