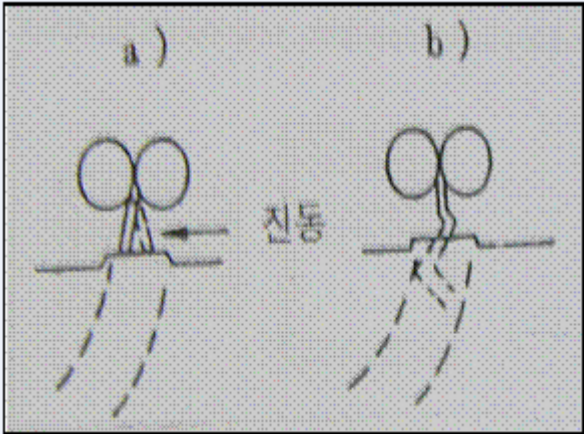
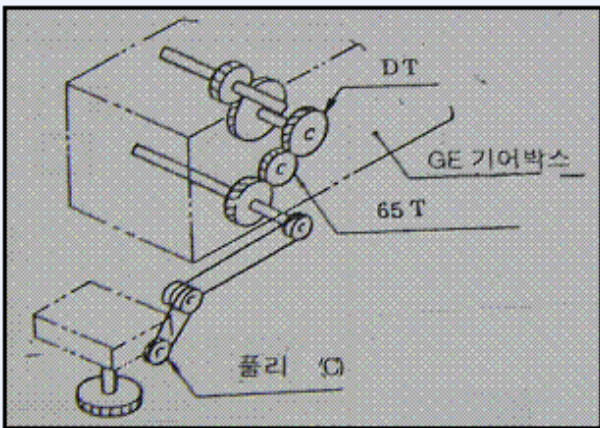


Hara DX-500 보전작업 Manual(11)

카. 작업명 : 운전 준비

작업내용	기술 과제	기 능	사용주요 부품	작업 인원	소요 시간
- 슬라이버 장력   * 기계의 각 부분에 작용하는 장력(텐					

션)은 방출조건중의 중요한 항목이다. 장력이 너무 많으면 슬라이버가 분균일하게 늘어나는 문제가 발생하며, 장력이 너무 적으면 슬라이버가 밀리게되어 원활한 작용을 받지 못한다. 두가지 경우 모두 품질은 물론 기계 운전에도 문제가 된다. - 코일텐션 (그림 36 참조) a. 캘린더 롤러와 코일러 휠 사이 텐션은 중요한 방출조건이 하나이다. * 너무 많으면 캔스안의 코일이 흐트러지는 원인이 된다. * 너무 적으면 코일러 휠 입구에서 막히는 원인이 된다. b. 텐션(드래프트)량의 조정 (그림 37 참조) * 65T 캐리어 휠의 치합을 분리한다. * DT의 조임볼트를 빼내고 치차를 교환한다. * 기어치합(틈새)을 0.1~0.2mm로 조정하여 고정한다. * 폴리 C를 교환 할 때도 변한다. * 표준기계 (20" 코일러 캔스)의 텐션 수치	A3	T3		남1	5분
---	----	----	--	----	----

캔스경 (인치)	코일경 (mm)	DT	C 플리 외경(mm)		
			77	94	111
20	348	35	1.012	1.022	1.029
		36	1.043	1.053	1.06

- 프론트 롤러 ~ 캘린더 롤러 사이의 텐션

a. 텐션치를 변경 할 수 있도록 되어 있다.

b. 텐션의 변경

* 프런트 롤러 기어 (30T 또는 31T)를
 뺀다.

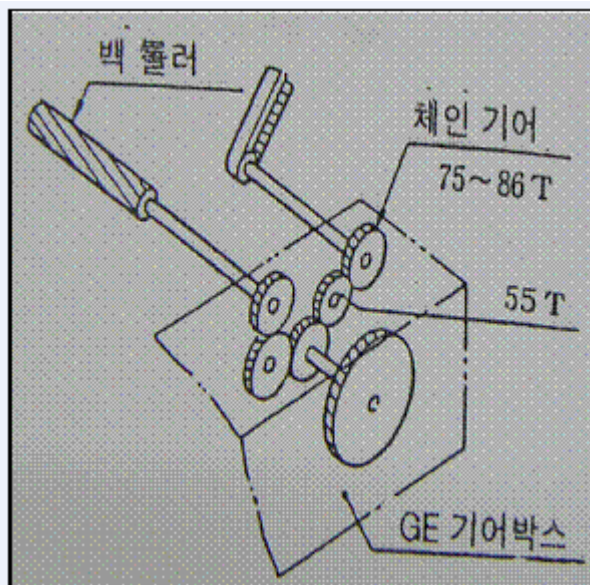
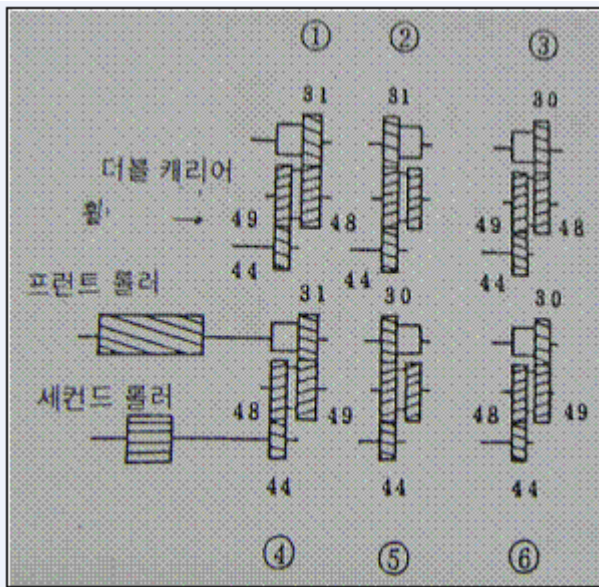
* 더블 캐리어 훔 빼낸다.

* 텐션치에 맞도록 조합하여 조립한다. (치합 틈새는 0.1~0.2mm)

* 각 조합에 따른 텐션치

조합	텐션
(1)	1.0480
(2)	1.0266
(3)	1.0142
(4)	1.0057
(5)	0.9935
(6)	0.9732

※ (2)와 (5)의 경우 더블 캐리어 횡의 방향(잇수)은 어느쪽이든 관계 없다.



- 크릴 텐션

a. 크릴텐션의 변경은 GE 기어박스 안에서 한다.

b. 텐션의 변경

* 55T 캐리어 휠 브래킷의 조임볼트를 풀어 치합을 분리한다. * 철펜지기어를 교환한다. * 치합틈새를 (0.1~0.2mm) 확인하여 조립한다.											
잇수	75	77	80	82	84	86					
텐션	0.937	0.962	1.000	1.025	1.050	1.072					