

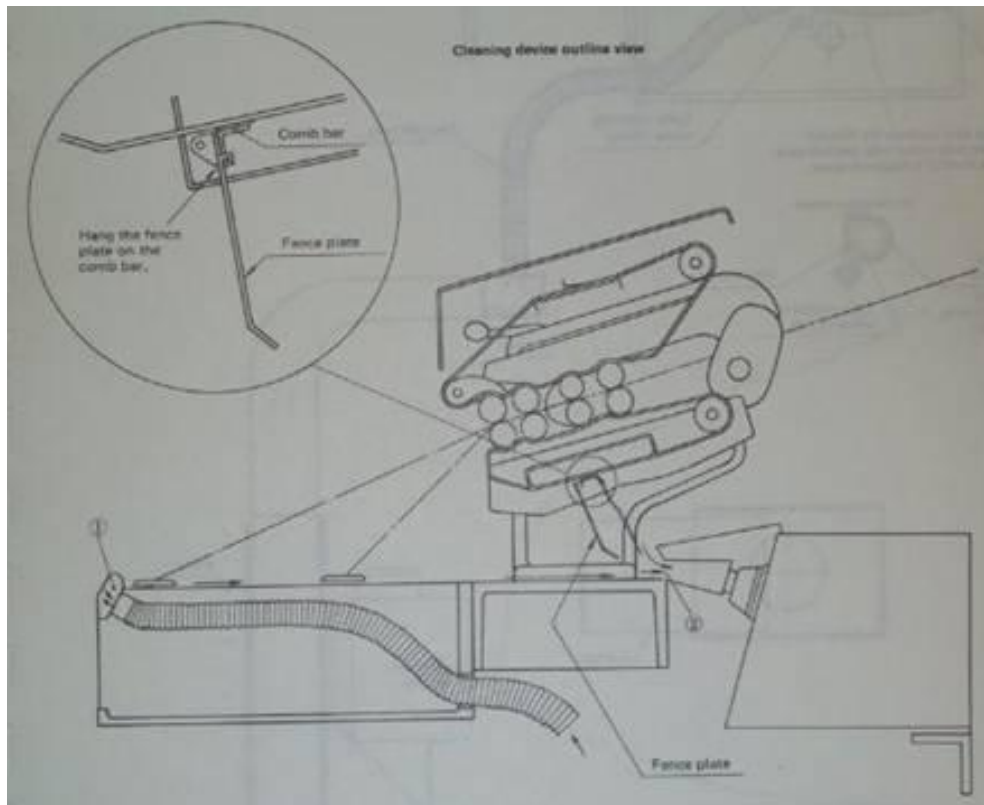
Toyota FL-16 보전작업(11)

7. Manual

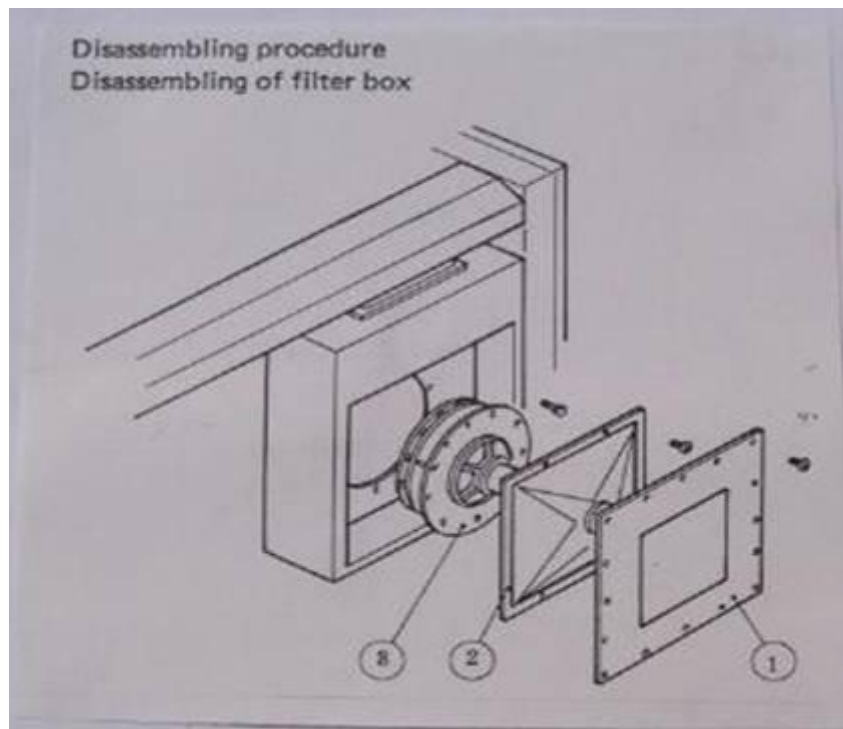
7.5 작업분야 : 차동, 성형 장치

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 부품	작업인원 (남/여)		소요 시간
				기능	비기능	
3. Pneumatic Suction Nozzle을 점검한다 1) Duct의 Nozzle을 분리한다 ① Duct의 Nozzle 덮개를 풀어낸다 ② Nozzle을 Beam에서 분리한다 2) 풀어낸 Nozzle을 청소하고 끼운다 ① 풀어낸 Nozzle을 물로 세척하고 닦아 끼운다 ② Nozzle과 Beam의 주변을 닦아준다 ③ Nozzle이 막히면 조사에 풍면이 혼입될 수 있다 ④ 풍면날림으로 인하여 Stop Motion이 자주 동작한다	B5	T19		1/0		5분
				1/2	0/1	5분

3) Pneumatic Suction Screen을 닦아준다 ① Screen을 풀어 내어 물로 세척하고 닦아 끼운다				1/2	0/1	5분
4) Cleaner의 Blower Mouth 위치를 확인한다 ① Mouth 위치는 Flyer Cap 아래에 맞추어야 한다 ② 위치가 틀어지면 방출조사가 갈라질 수도 있다. ③ 갈라지는 조사는 옆치기로 굽은 조사를 발생시킨다 ④ 갈라지는 조사는 또한 가는 조사로 방출되기도 한다				1/0		5분
5) 사용공구 : Spanner 13mm, Driveer(+) Wrench 5mm						
Cleaning 장치와 Filter Box						
* Under Cleaning 장치<그림 1>와 Filter Box<그림 2> * Under Cleaning 장치<그림 1> * Filter Box<그림 2>						



<그림 1>



<그림 2>

4. Conedrum Belt Reset을 맞춘다 1) Long Rack를 최초로 이동시킨다 ① 망관이 되면 Conedrum Belt가 느슨해진다 ② Limit S/W(LS-1)에 Dog가 걸린다 ③ Long Rack가 최초로 이동된다 ④ 5mm 걸리는 지점에서 Stope 를 settign를 setting 한다 2) Conedrum Belt를 타이트하게 한다 ① Limit S/W(LS-3)을 고정시킨다 ② Conedrum Belt의 Worm Shaft Spring을 고정한다 3) Bobbin Rail을 상승시킨다(1차 상승) ① Flyer Spindle에 Bobbin을 삽입한다 4) Bobbin Rail을 상승시킨다(2차 상승) 5) 감아붙이기를 하고 기계를 운전하면서 Start Tension을 Setting 한다 ① Tension은 Limit S/W(LS-1)에 따	B4	T20		1/1	5분
				1/1	5분
				1/1	5분

라 변동된다

② Tension은 Limit S/W(LS-3)에 따라 변동된다

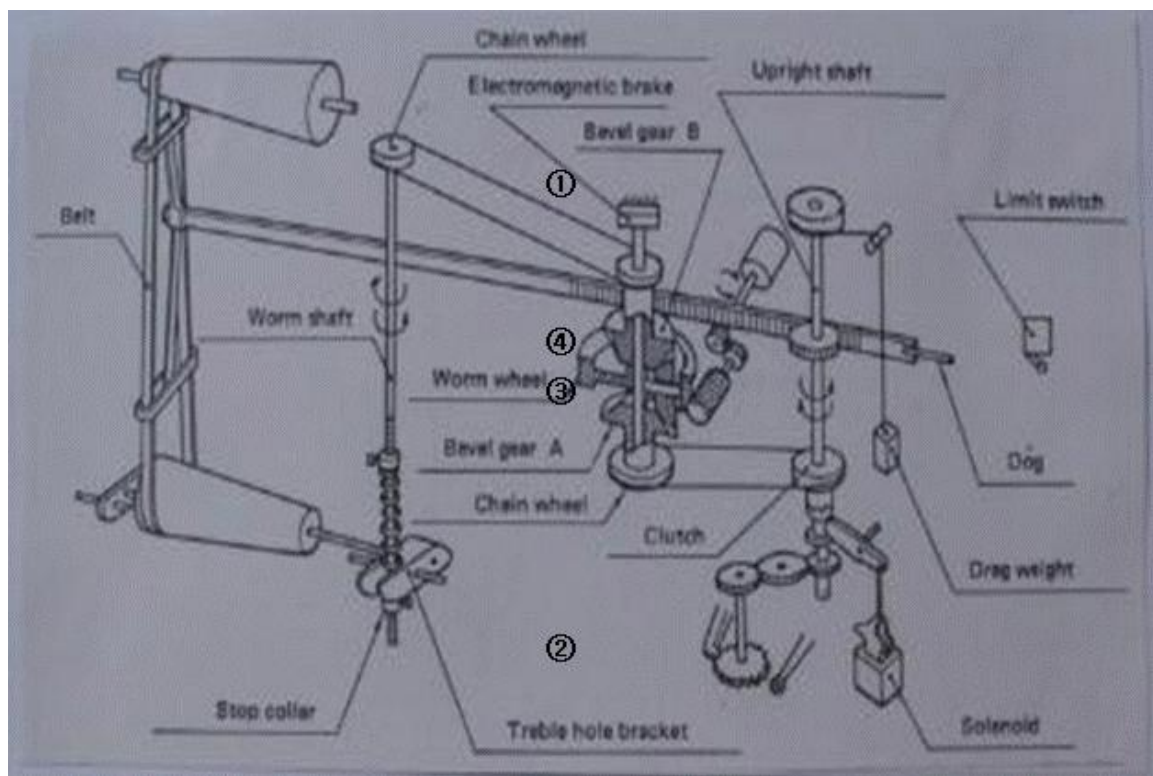
③ Start Tension은 Conedrum Belt의 Shifter의 위치에 따라 변동된다

④ Setting은 Belt의 Shifter를 움직여서 맞춘다

6) 사용공구 : Spanner 13mm
(17*19)

Cone drum Belt resetting 장치

* Cone drum belt resetting 장치<그림 3>



<그림 3>

① Electromagnetic Brake

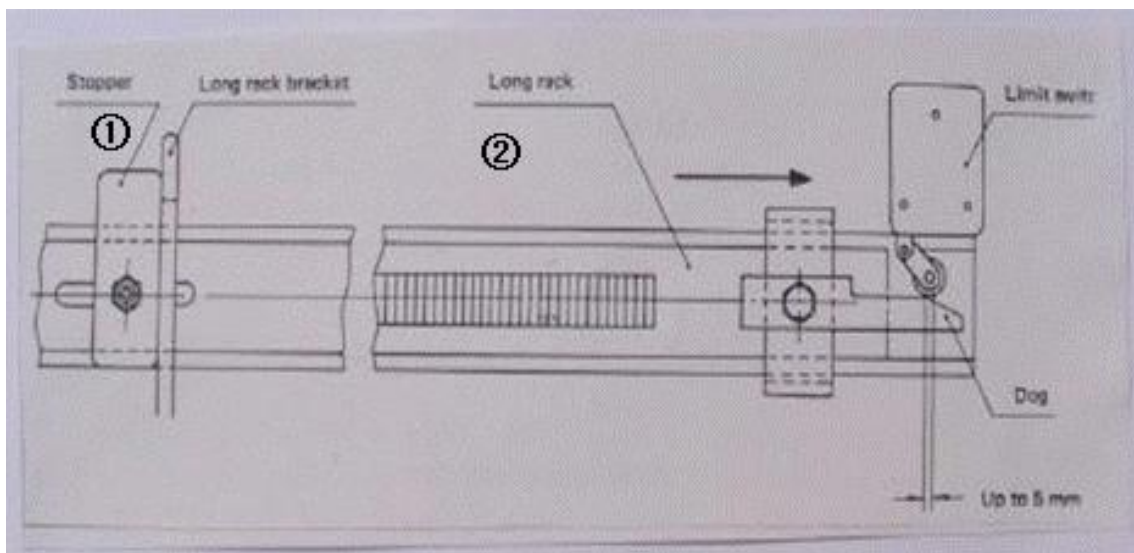
② Solenoid

③ Dog

④ Limit switch(LS-1)

* Solenoid에 의하여 Limit Switch (LS-1)까지의 Cone drum belt resetting 장치

* Cone drum belt resetting stopper <그림 4>



<그림 4>

* Cone drum belt resetting brake<그림 5>

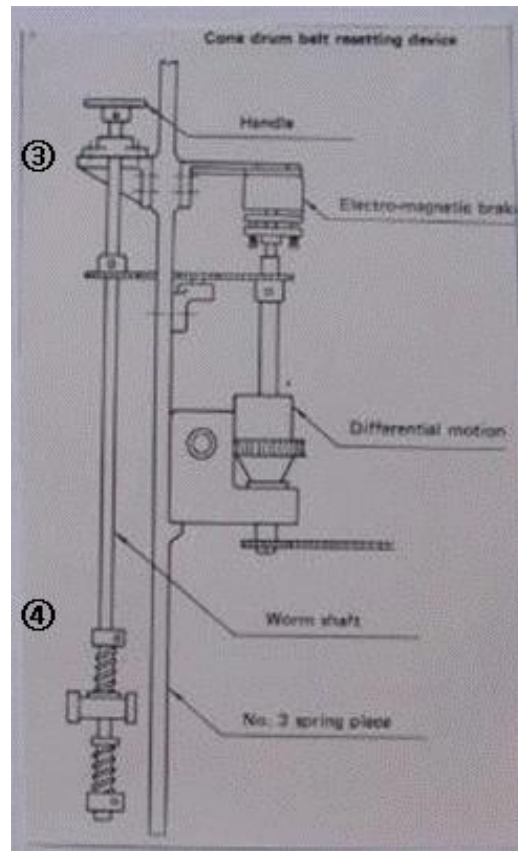
① Stopper<그림 4>

② Long rack(Dog와 LS-1은 5mm)

③ Electromagnetic Brake<그림 5>

④ Worm shaft

* Long rack 최초로 이동시 Stop 위치와 Cone drum belt 감김완료후 고정 Brake



<그림 5>