

Toyota FL-16 보전작업(13)

7. Manual

7.5 작업분야 : 차동, 성형 장치

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 부품	작업인원 (남/여)		소요 시간
				기능	비기능	
10. Reversing Bevel Gear의 치합을 맞춘다 1) Bobbin Rail을 정지위치에 정지시킨다 ① 바닥에서 Rail의 가공면까지를 460mm로 맞춘다 ② Rail 받침대를 이용하여 받쳐둔다 ③ Bobbin Rail이 상승하는 상태이다 ④ Swallow Tail Catch 왼쪽에 걸린 상태이다 2) 오른쪽 Bevel Gear의 치합을 맞춘다 ① Reversing Box의 Cover를 풀어낸다 ② Reversing Rod의 B.K.T 고정 Bolt를 풀어 놓는다	B3	T26		1/0		5분
				1/0		10분

③ Reversing Bevel Gear의 오른쪽 치합을 맞춘다					
3) 왼쪽 Bevel Gear의 치합을 맞춘다 ① Swallow Tail Catch 오른쪽으로 바꾼다 ② 왼쪽 Bevel Gear의 고정 Bolt를 풀어 놓는다 ③ 오른쪽 Reversing Bevel Gear를 움직여 왼쪽의 Reversing Bevel Gear의 치합을 맞춘다 ④ 치합을 맞추면서 고정 Bolt를 채운다 Reversing Bevel Gear가 나란히 되도록 한다.				1/0	10분
4) 사용공구 : T-Box Wrench (No 207), Spanner 8.13mm					
11. 조사의 Tension을 맞춘다	A7	T27	RC/PC,LC		
1) 요구되는 Coil수를 계산한다 ① $C = 8.365 \times N$ $N = 250/W$ ② C ; 1inch(25.4cm)당 Coil수 $W = gr/30yds$	B4				
2) 요구되는 L.C를 계산한다 ① Lifter Constant(45/27인 경우) = 168021/C					

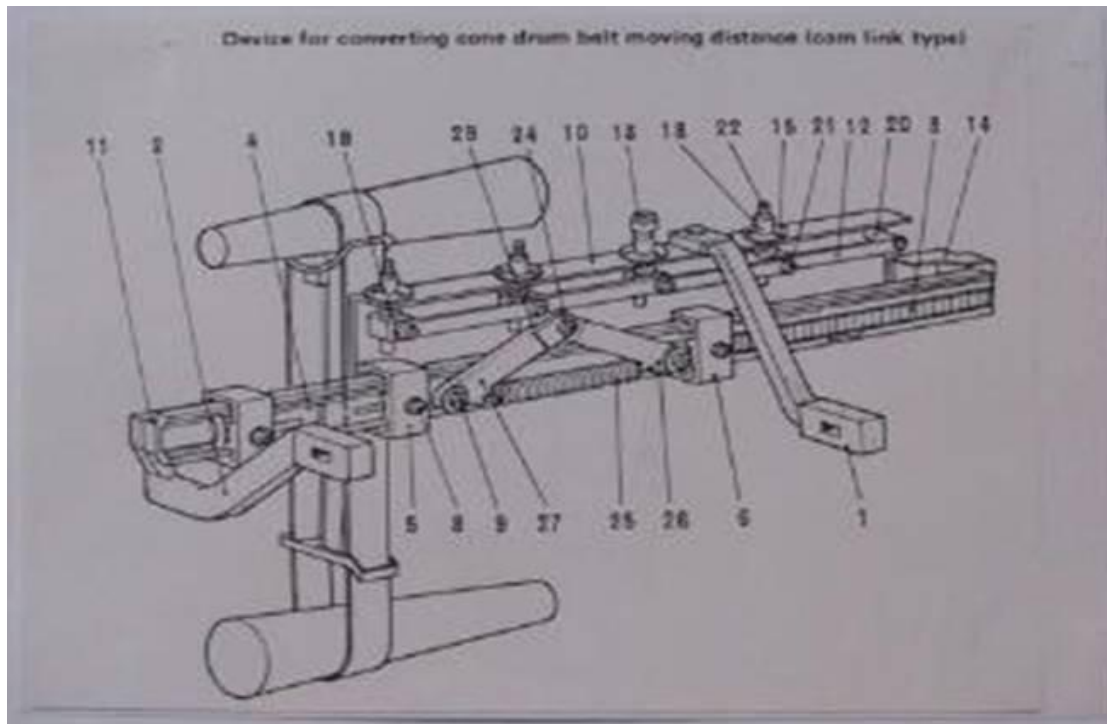
② Lifter Constant(50/22인 경우) = 229.38/C					
3) 요구되는 PC/RC를 계산한다 $RC/PC = \sqrt{H.R * Kp * 0.0605}$					
4) 계산된 LC와 PC/RC를 Setting한다			1/0	20분	
5) Conedrum Belt 이동거리를 맞춘다 ① Swallow Tail Catch를 변환시킨다 ② Adjusting Catch의 길이를 조정한다					
6) 운전중 전체적인 중간 Tension은 Regulative Bar로 맞추며 Bar를 내리면 Tension은 늘어난다					
7) 추별 중간 Tension은 Presser 또는 Flyer Cap에 따라 달라질 수 있으므로 방출조건에 따라 교환해주어야 한다					
8) Flyer Cap의 마모상태에 따라 모우가 발생될 수도 있다					

9) 사용공구 : Spanner (17*19)

Conedrum Belt의 이동거리 변환장치

* Conedrum Belt의 이동거리 변환장치<그림 1>

* 방출번수에 따른 변경 Table 표에서 L.C와 PC/RC를 구하여 Setting한다



<그림 1>

Roving 불균제 방지 장치

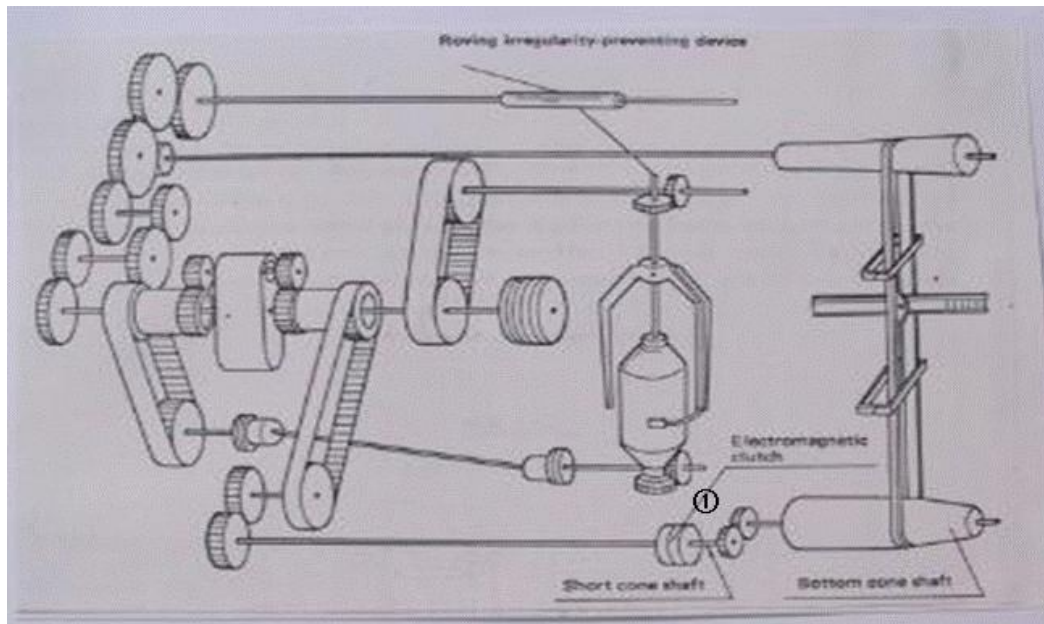
* Roving 불균제 방지장치 <그림 2>

* ① Electromagnetic Clutch

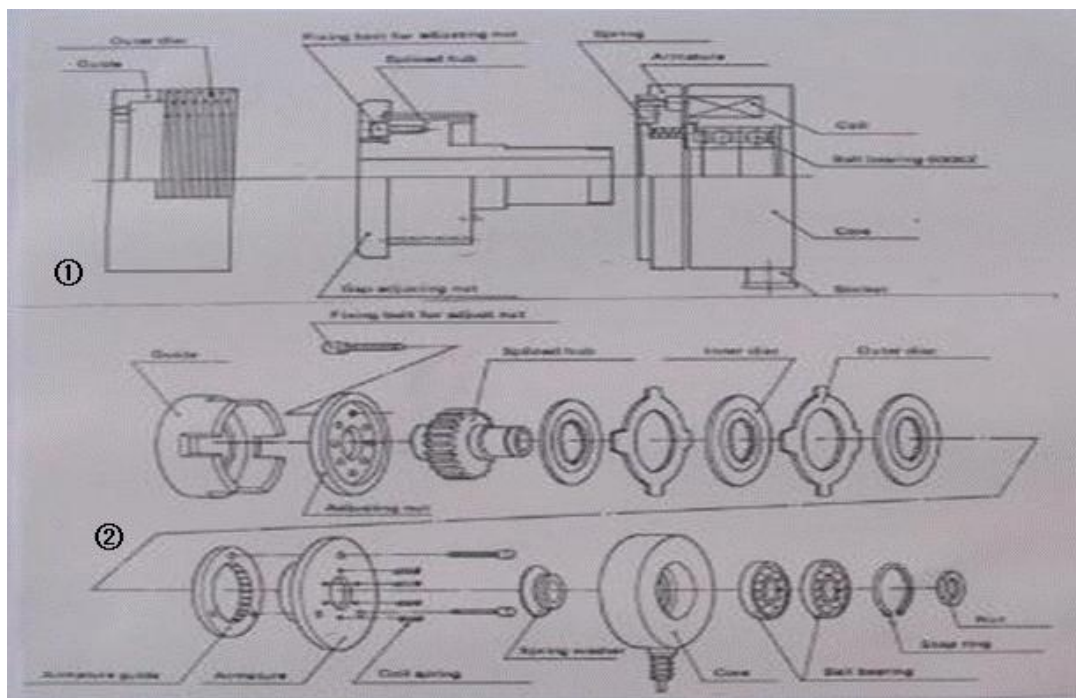
* Electromagnetic Clutch <그림 3>

* ① Electromagnetic Clutch

* ② Electromagnetic Clutch 부품



<그림 2>



<그림 3>