

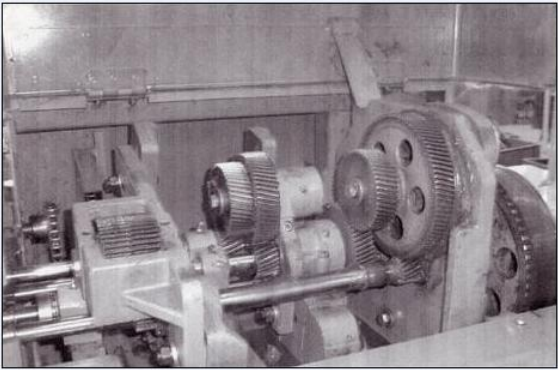
Howa RME 보전작업 Manual(3)

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
4. Under Clearer의 Cloth를 교체한다. 1) Under Clearer의 Cloth 분리한다. ㉠ Combing bar의 고정 Bolt를 풀고 분리한다. ㉡ Back Roller의 고정 Bolt를 풀고 분리한다. ㉢ Clearer 샤프트에서 Cloth를 빼낸다. ㉣ Clearer 샤프트에 Bar 위치가 틀어진 것은 잡아준다. 2) Clearer 샤프트에 Cloth를 끼운다. ㉠ Cloth의 접합부위가 Comb에 걸리지 않게 위쪽으로 하여 Cloth를 끼운다. ㉡ Back Roller를 끼우고 고정한다. ㉢ Combing bar를 끼우고 Comb이 Cloth에 걸리지 않도록 하여 고정한다. 3) Cloth를 끼우고 Combing 상태를 확	A4	Cloth 교체 요령	Cloth	1/0		5분
				1/0		10분
				1/0		5분

인한다. ㉔ Comb은 Cloth에 수평을 유지하여 Setting한다. ㉕ Comb은 Cloth에 미착시켜 Setting한다. ㉖ Comb은 Cloth 사이가 벌어지면 Clearer면이 낀다. ㉗ 조사에 풍면(Clearer 면)이 혼입 될 수 있다. ㉘ 풍면이 Top Suction Nozzle 구멍을 막으면 Suction이 불량해진다. ㉙ Cloth의 사용허용치는 170 x 520 + 5mm 이내로 사용한다. 4) 사용공구 : 드라이저(+), Spanner 8, 10mm 5. Bottom Roller (G.E)의 Gear를 분리한다. 1) Cover를 들어 올려 고정시킨다. 2) Bottom Roller (G.E)의 Gear를 분리한다. ㉚ D.C.W의 고정 Bolt를 풀고 Carrier와 분리한다. ㉛ Front와 2nd Roller의 Double Gear를						
					1/0	10분

풀어 내린다. ㉔ Back과 3rd Roller의 B.D.C.W를 풀어내린다. 3) 사용공구 : Spanner 17 x 19 Wrench : 6mm 6. Bottom Roller에 부착된 부품을 분리한다. 1) Sliver를 Guide 뒤쪽으로 빼낸다. 2) Bearing Cap의 고정 Bolt를 풀고 Cap를 분리한다. 3) Bottom Roller에 부착된 부품을 분리한다. ㉕ Condenser Bar를 분리해 낸다. ㉖ Tensor Bar를 분리해 낸다. ㉗ Collector를 분리해 낸다. ㉘ 분리된 부품들은 세척이 용이하도록 정위치에 놓아 깨끗이 닦는다. 4) 사용공구 : Wrench 6mm 7. 부품을 세척하고 닦는다. 1) Top Arm, Supporting Rod, Sliver Guide를 세척하고 닦는다. ㉙ 세척은 물과 옥시크린을 혼합해서						
				1/0		5분
					1/0	5분
				0/1	0/1	20분
				0/1		30분
				0/2	0/1 1/0	30분

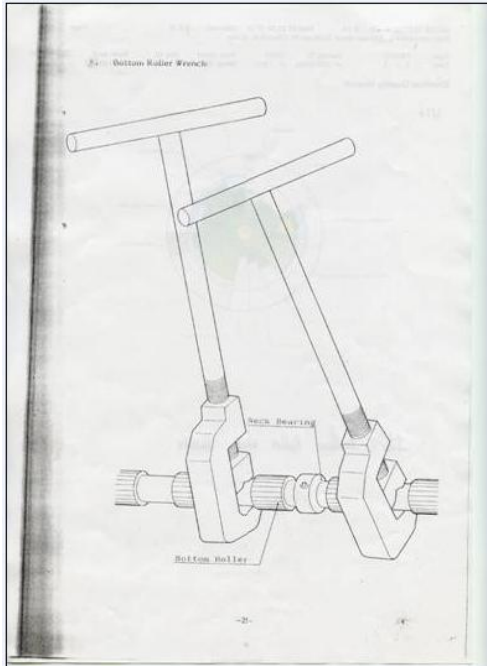
뺏는다. 2) Condenser, Sliver Guide, Collector에 상처 난 것, 마모된 것은 교체한다. ㉠ 교체작업은 고정 Bolt를 풀고 교체한다. ㉡ 상처나 마모는 방출중에 풍면 혼입을 일으킬수 있다. 3) Bottom Roller는 물과 옥시크린을 혼합해서 깨끗하게 뺏는다. 4) Roller Stand Beam, Nozzle등은 크리너를 이용하여 청소하고 뺏아낸다. 5) 사용공구 : Vacuum Clearer, 마름대, 물, 옥시크린			Condenser sliver guide	0/2	1/1	20분
				0/2	0/1	40분
8. Bottom Roller(G.E)의 Bearing을 교체한다. 1) Bottom Roller(G.E)를 들고 Bearing을 움직여 본다. ㉠ 흔들리거나 소음이 나면 교체한다. 2) Bottom Roller(G.E)를 분리한다. ㉠ G.E쪽 Roller 부분을 Roller 잡기로 고정한다. ㉡ Bottom Roller(하.부)의 분리는 (G.E)쪽을 기계의 회전 반대 방향으로 돌린	A3, B3	T5	6205 6903 6203		1/1	15분

다. 3) Bottom Roller(G.E)의 Bearing을 교체한다. ① 바이스에 Bottom Roller를 고정한다. ② Bearing을 밀어 내어 분리해내고 교환한다. 4) 조립은 역순으로 한다. 5) Bearing이 흔들리면 조사 부동이 발생된다. 6) Bottom Roller가 OE쪽으로 밀리고 전체사절이 발생된다. 7) 사용공구 Spanner(17 x 19) Wrench 6mm 4mm Stop Ring Plier 8) Bottom Roller Gear End 				1/0	10분
9. Bottom Roller의 Bearing을 교체한다.	A3, B3	T6	Neck Bearing (NT N RS	1/1	20분

1) Bottom Roller를 잡고 Bearing을 흔들 어 본다. ① 흔들림이 있는 Bearing은 교체한다. 2) Bearing 위치가 밀려 있는지를 본다. ① 위치가 밀려있는 Bearing은 교체한 다. ② 불량 Bearing이 있는 Bottom Roller는 회전할 때 편심이 생긴다. ③ 편심 상태에서는 조사 부동이 발생 한다.			Fris)	1/0		5분
3) Bottom Roller를 분리한다. ① G.E쪽 Roller 부분은 Roller 잡기로 고정한다. ② Bottom Roller 분리 OE쪽 Roller 부분을 기계회전 방향으로 돌린다.				1/1		15분
4) Bottom Roller의 Bearing을 교체한다. ① 바이스에 Bottom Roller를 고정시킨 다. ② Bottom Roller Bearing(Neck Bearing)을 빼내고 바꿔준다.						
5) Bottom Roller를 연결한다. ① Bottom Roller의 연결은 O.E쪽 Roller 부분을 기계회전 반대방향으로 돌린다.				1/1		15분

6) 사용공구 로라 잡기

7) Bottom Roller와 Bearing



10. Bottom Roller의 편심을 잡는다.

1) Bottom Roller의 편심을 잡는다.

㉠ Roller를 잡고 주먹전 손으로 Bearing을 두드려 본다.

㉡ 손으로 Roller를 돌려가면서 진동이 있는 위치를 확인한다.

㉢ 진동이 있는 Roller의 이어진 부분에 Dial Gauge를 올려 놓는다.

2) Dial Gauge로 확인하면서 편심을 바로 잡는다.

A3

T7

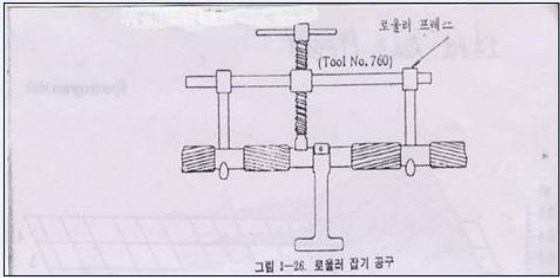
Neck
Bearing
(NT N RS
Fris)

1/0

5분

1/0

20분

① Bottom Roller의 연결부분이 완전하게 Setting되어야 한다. ② Roller Presser로 진동 부분을 눌러준다. ③ Roller Presser는 Roller 연결부분위의 Neck 부분을 확인 ④ 편심은 3/1000 이내로 바로 잡는다. ⑤ 편심은 높은쪽을 눌러준다. 3) 편심은 방출중 조사 부동을 발생시킨다. 4) Bottom Roller 진동과 Bearing 점검을 같이 할 수 있다. 5) 사용 공구 Dial Gauge, Roller Presser 6) Roller Presser 						
11. Bottom Roller의 Gauge를 Setting 한다. 1) Bottom Roller Part에 부착된 부품을 분리한다.	A3	T8		0/2	0/1	10분

2) Bottom Roller (G.E)를 분리한다.					1/0	10분
3) Bottom Roller의 Gauge를 점검한다.				1/0		15분
㉠ Front ~ 2nd, 2nd ~3rd, 3rd ~ Back Roller를 점검한다. ㉡ G.E에서 O.E쪽으로 점검한다. ㉢ Gauge를 Roller 사이에 넣고 수직 수평으로 움직여 사이 뜨기가 없어야 한다.						
4) Bottom Roller의 Gauge를 맞춘다.				1/2	1/1	30분
㉠ Bottom Roller의 Slide 아래의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉡ Bottom Roller Gear End쪽 Double Gear B.D.C.W. Change Gear를 분리시킨다. ㉢ Gear End 쪽 Bottom Roller Bearing Housing 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉣ Front ~ 2nd Roller부터 Gauge를 맞추면서 2nd ~ 3rd, 3rd ~ Back 순으로 맞추고 Slide 아래의 고정 Bolt를 채운다.						
5) Gear End 쪽 Bottom Roller Bearing Housing 고정 Bolt 및 각 부품을 Setting 한다.						
6) 사용공구 : Roller Gauge Spanner 13, 17 x 19mm Wrench 4.6mm						

7) Bottom Roller Gauge

(Bottom Roller Gauge

* G1 : 프런트와 세컨드로라 사이 게이지

* G2 : 세컨드와 써드 로라 사이 게이지

* G3 : 써드와 백 로라 사이 게이지

* 보튐로라 게이지는 면과 화섬으로 구분되며 방출성에 따라 변경될 수 있다.

(Bottom Roller Gauge 그림 8)

