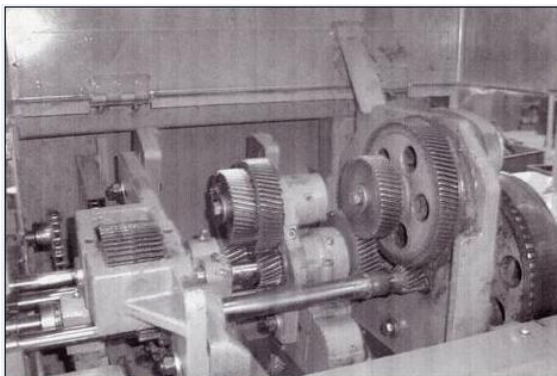


Howa RME 보전작업 Manual(4)

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
12. Bottom Roller (G.E)의 Gear를 Setting한다. 1) B.K.T의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉠ D.C.W의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉡ Front와 2nd의 Double Gear 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉢ Back과 3rd의 B.D.C.W 고정 Bolt를 풀어 놓는다. 2) Bottom Roller (G.E)의 Gear를 Setting한다. ㉠ Gear의 치합은 짝 물리지 않도록 한다. ㉡ Back Draft Gear의 치합은 Back Roll의 움직임이 0.2~0.3mm로 Setting한다. ㉢ Double Gear의 치합은 Front Roller의 움직임이 0.2~0.3mm로 Setting한다. ㉣ Totak Draft Gear는 Carrier Gear를 움	A3, B3	T9	Change Gear	1/0		5분
				1/0		20분

직여 치합을 보고 움직임이 0.2~0.3mm로 Setting한다. 3) Gear의 치합은 짝 물리게 하면 방출 상태에서 조사에 Peck가 발생한다. ㉠ 피치가 마모되면서 조사부동이 발생된다. ㉡ Gear의 마모로 전체 사절이 발생된다. 4) 사용공구 : Spanner (17 x 19mm) Wrench 6mm 5) Bottom Roller (G.E)의 Gear						
12. Bottom Roller (G.E)의 Gear를 Setting한다. 1) B.K.T의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉠ D.C.W의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉡ Front와 2nd의 Double Gear 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉢ Back과 3rd의 B.D.C.W고정 Bolt를 풀어 놓는다. 2) Bottom Roller (G.E)의 Gear를 Setting한다. ㉠ Gear의 치합은 짝 물리지 않도록 한다.	A3, B3	T9	Change Gear	1/0		5분
				1/0		20분

- ⑥ Back Draft Gear의 치합은 Back Roll의 움직임이 0.2~0.3mm로 Setting한다.
- ⑦ Double Gear의 치합은 Front Roller의 움직임이 0.2~0.3mm로 Setting한다.
- ⑧ Total Draft Gear는 Carrier Gear를 움직여 치합을 보고 움직임이 0.2 ~ 0.3mm로 Setting한다.
- 3) Gear의 치합은 짝 물리게 하면 방출 상태에서 조사에 Peak가 발생된다.
- ⑨ 피치가 마모되면서 조사부동이 발생된다.
- ⑩ Gear의 마모로 전체 사절이 발생된다.
- 4) 사용공구 : Spanner (17 x 19mm)
Wrench 6mm
- 5) Bottom Roller(G.E)의 Gear

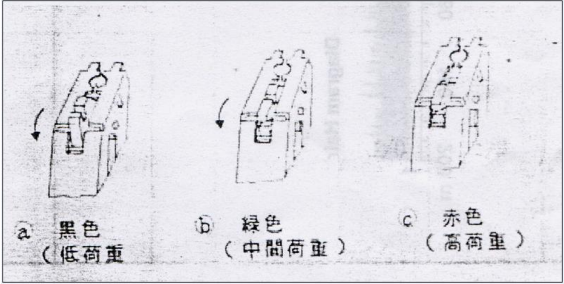


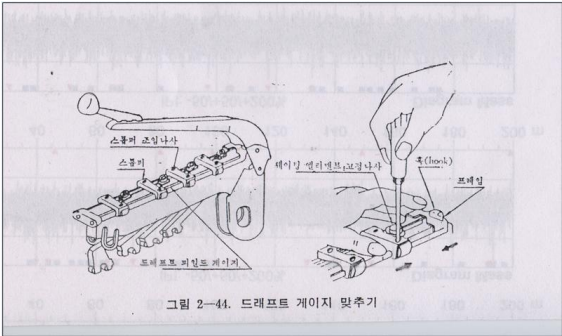
13. Bottom Roller의 부품을 Setting 한

T10

다. 1) Bottom Roller에 Grease를 주유한다 ① Grease를 Roller를 회전시키면서 주유한다. ② Grease Nipple 및 Bearing Neck 부분을 닦아준다. 2) Bottom Roller의 부품을 Setting한다. ① Tensor Bar를 끼우고 Bottom Apron을 정렬시킨다. ② Neck Bearing Cap를 채우고 고정시킨다. ③ Condenser Bar를 끼운다. ④ Collector를 끼운다. 3) Tensor Bar가 마모되거나 휘어지면 교체한다. ① Tensor Bar가 마모되면 풍면이끼고 Apron이 끊어진다. ② Cardle 및 Top Roller가 틀어지고 마모된다. 4) Sliver Guide에 Sliver를 끼운다. 	A5				1/1	15분
⑤ Grease Nipple 및 Bearing Neck 부분을 닦아준다. 2) Bottom Roller의 부품을 Setting한다. ① Tensor Bar를 끼우고 Bottom Apron을 정렬시킨다. ② Neck Bearing Cap를 채우고 고정시킨다. ③ Condenser Bar를 끼운다. ④ Collector를 끼운다. 3) Tensor Bar가 마모되거나 휘어지면 교체한다. ① Tensor Bar가 마모되면 풍면이끼고 Apron이 끊어진다. ② Cardle 및 Top Roller가 틀어지고 마모된다. 4) Sliver Guide에 Sliver를 끼운다.	A4			0/2	1/1	30분

5) 사용공구 : Wrench 6mm, 주유기 6) Bottom Roller Part의 부품 14. Top Arm의 하중을 Setting 한다. 1) Top Arm을 부착한다. ① Supporting Rod에 Top Arm을 끼우고 Roller Stand에 고정시킨다. ② Locking Screw로 Top Arm을 고정한다. ③ Bottom Fluted Roller의 중앙에 오도록 고정한다. 2) Element의 하중을 선택한다. ① 흑색은 저하중을 표시한다. ② 녹색은 중간하중을 표시한다. ③ 적색은 고하중을 표시한다. 3) Element의 하중 선택은 면과 화섬용으로 구분한다. *) Element의 하중 1. 정상(정확한 높이) 2. 낮음(암이 너무 낮음) 2. 높음(암이 너무 높음)				1/0	5분
				1/0	5분

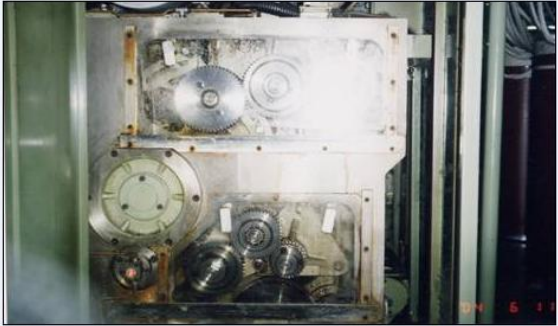
4) 사용공구 : Wrench 5.6mm 5) Height Gauge를 Setting한다. ㉠ Height Setting Screw를 돌려 압력을 맞춘다. ㉡ Top Arm과 수평인 상태에서 Setting 되어야 한다. ㉢ Top Roller를 끼우고 하중을 걸었다. 풀기를 2~3회 반복하여 하중을 확인한다. ㉣ 하중이 약해지면 조사부동이 발생된다. * Height Gauge (그림 13) 	A3	T1	Top Arm	1/0	10분
6) Top Roller의 위치를 맞춘다. ㉠ Element의 고정 Bolt를 풀어 놓는다. ㉡ Draft Filed Gauge로 간격을 맞춘다. ㉢ Top Roller는 주기적으로 위치를 확인 해주어야 한다.	B1		Top Roller	1/0	5분

7) 사용공구 : Wrench 5.6mm, Height Gauge 8) Roller Gauge 9) Draft Filed Gauge 						
--	--	--	--	--	--	--

다. 작업분야 : Gearing Part

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Gearing Box의 Gear 치합을 점검한다. 1) Gearing Cover와 Oil Both Cover를 Open 한다. 2) Front Bottom Roller로 연결된 Timing Belt(770H200G)의 Tesion Pully을 Spanner 17mm, 24mm를 사용하여 풀어 서 Belt를 벗겨낸다.	A3	T12				

㉔ Bottom Roller를 회전시키면서 닦을 수 있다. 3) Gear의 치합을 점검한다. ㉔ Change Gear와 Carrier Gear의 치합을 본다. ㉔ Change Gear는 B.K.T 고정 Belt를 풀고 치합을 본다. ㉔ Gear의 치합은 0.8 ~ 1mm ㉔ Gear 치합은 B.K.T를 움직여 맞춘다. ㉔ Gear의 치합이 맞지 않으면 조사부동이 발생할 우려가 있고 소음이 발생한다. 4) Carrier Gear의 Bearing과 Stud를 점검한다. ㉔ 흔들리는 Bearing과 Stud는 교체한다. ㉔ 치합이 너무 짝 물리거나 흔들림이 있으면 소음 발생되고 방출시 조사부동이 생긴다. 5) Gear Cover와 Oil Bath Cover를 닫는다. 6) 사용도구 : T형 Wrench Box 19mm, Spanner 17x19mm, L-렌치 9mm					
--	--	--	--	--	--

7) Gearing Box의 Gear						
						

라. 작업분야 : Gearing Box

작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Gearing Box 내의 Gear를 교체한다. 1) Gearing Box내의 Gear를 점검한다. ① Change Gear의 Key가 흔들리면 부적정한 Gear로 구분하고 교체한다. ② Change Gear와 Carrier Gear의 Bearing과 Stud를 점검한다. ③ Key, Bearing, Stud가 흔들리면 조사 부동이 발생하므로 교체해야 한다. 2) Oil Bath의 Oil을 교체해야 한다. ① 금속가루가 묻어 있으면 Oil을 교체해야 한다.	A3	T13 교체 요령		1/0		5분

⑥ 6개월 마다 주기적으로 Oil Bath에 Oil교체 및 Oil Filt를 세척해 주어야 한다.

⑦ Oil 순환상태를 보고 Pump를 점검한다.

3) Gearing Cover와 Oil Bath Cover를 닫는다.

4) 사용공구 : T형 19mm Wrench Box, Spanner(17 x 19), Stop Ring Plier

5) Carrier Gear의 Stud Oil Pump

