

Howa RME 보전작업 Manual(7)

8. Manual (R.M.E) – 작업명 : 정기소제

가. 작업분야 : Creel Part

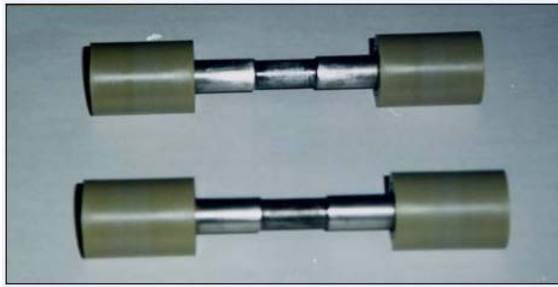
작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기 능	비 기 능	
1. Creel Roller Drive의 Chain을 점검한다. 1) ChainBox의 Cover Bolt를 풀고 Cover를 벗겨 낸다. ㉠ 벗겨낸 Cover안의 기름이나 풍면이 다른데로 묻어나지 않도록 풍면을 청소하고 닦아낸다. 2) Creel Roller Drive의 Chain을 점검한다. ㉠ Chain의 Tension이 늘어났는지를 본다. ㉡ Creel Roller 모두가 동시에 회전 되어야 한다. 3) Chain이 늘어나 마모되었는지를 본다.					1/0	3분
					1/0	3분

㉔ Chain이 늘어나면 Creel Roller가 동시에 회전되지 않는다. ㉕ Chain Link의 위치를 확인하여 빼낸다. ㉖Chain이 늘어나면 바꾸어야 한다. (Chain 교체요령 참고) 4) 사용 도구 : 스패너 (10mm) 플라이어					1/0	5분
2. Creel Roller Drive의 Chain을 교체한다. 1) Creel Roller Drive의 Chain을 분리한다. ㉔ Chain Link의 고정핀을 뽑고 Chain을 분리한다. ㉕ 분리된 부품들은 분실되지 않도록 용기에 담아 놓는다. 2) 분리된 Chain을 당겨 본다. ㉔ 늘어난 Chain을 폐기한다. ㉕ Chain은 +0.3mm이상 늘어나면 폐기한다. 3) Chain을 교체한다. ㉔ Chain을 교체할 때는 전체의 Tension을 같게 하기 위해서 전체를	A2	T1	RS40		1/1	10분
					1/1	40분

교체 한다. 4) Chain Wheel에 Chain을 끼우고 Link로 Chain을 연결한다. 5) Creel Roller가 동시에 회전 될 수 있도록 Tension을 준다. ② Creel Roller를 회전시켜 보면서 Chain Wheel 위치를 맞추고 고정 Bolt를 채운다. 6) 사용도구 : L-렌지 (5mm) 플라이어 7) Creel Roller Drive와 chain Sprocket  						
--	--	--	--	--	--	--

나. 작업분야 : Roller Part

작업내용	기술 과제 항목	기능	사용주요 부품	작업 인원 (남/여)		소요 시간
				기능	비 기능	
1. Top Roller와 Top Arm을 점검한다.						
1) Top Cover를 들어 올린다.				0/1	0/1	3분
2) Top Arm을 점검한다.				1/2		5분
③ Top Arm 위치는 Bottom Fluted Roller의 가운데에 Top Roller가 위치하도록 Setting한다.						
④ Setting은 Supporting Rod에 고정되어 있는 6mm Wrench Bolt를 풀어 맞춘다.						
⑤ Top Arm이 10mm 이상 흔들리거나 Pin이 이탈되어 있으면 교체한다.						
3) Top Roller를 뽑아낸다.				0/1	0/1	10분
③ Top Arm를 들어 올린다.						
④ Top Roller Front, 2nd 3rd Back Roller 순으로 뺀다.						
⑤ Top Roller는 Front, 2nd 3rd Back Roller별로 구분해서 처리한다. (로라실)						
4) 사용공구 : 6mm Wrench						
5) Top Roller와 Top Arm						



2. Top Clearer의 Cloth를 점검한다.

1) Top Clearer의 Cloth를 점검한다.

㉠ Cloth가 찢어지거나 늘어난 것은 교체한다.

㉡ Cloth는 39 x 700 + 10mm이내를 사용한다.

2) Top clearer의 Cloth의 Cloth를 교체한다.

㉠ Top clearer의 Back Roller 고정 Bolt를 풀어낸다.

㉡ Tension Guide의 샤프트 고정 Bolt를 풀어낸다.

B2

T3

1/0 10분

T3

Cloth

1/0 10분

㉔ Front Top Roller의 Guide 고정 Bolt를 풀어낸다.

㉕ Cloth를 빼내고 준비된 Cloth를 끼운다.

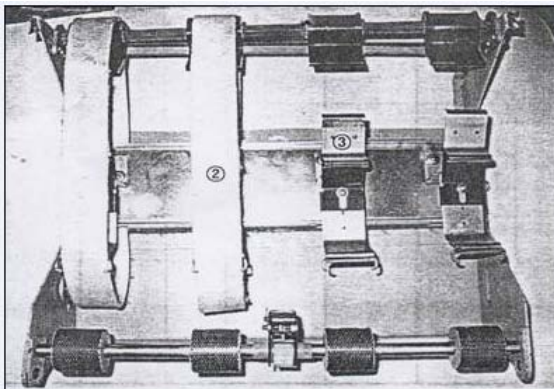
㉖ 조립은 역순으로 하여 Setting한다.

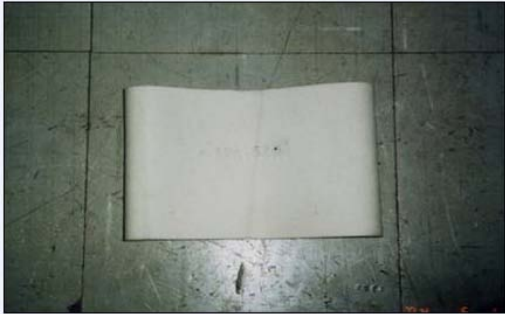
3) Top Roller에 Cloth가 닿지 않으면 Roller에 감길수 있다.

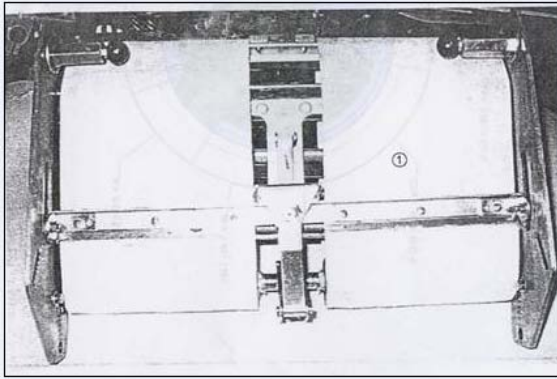
㉗ Guide의 고정 Bolt를 풀고 움직여 중심에 오도록 Setting한다.

4) 사용공구 : Spanner 8x10

5) Top Clearer의 Cloth



3. Under Clearer를 점검한다. 1) Under Clearer를 내린다. ㉠ Clearer 걸림쇠를 양손으로 잡고 안쪽으로 당겨 Clearer를 내린다. 2) Under Clearer를 분리해 내린다. ㉠ Under Clearer의 고정 Housing Side Cap의 Bolt를 풀어낸다. ㉡ Clearer의 고정 Pin으로부터 분리해 내린다. ㉢ Flyer Rail 앞쪽으로 잡아 당겨 들어 내린다. 3) Under Clearer의 Cloth를 점검한다. ㉠ Cloth가 찢어지거나 늘어진 것은 교체한다. ㉡ Cloth는 170 x 520 + 5mm 이내를 사용한다. ㉢ Cloth의 안쪽의 풍면을 제거한다. 4) 사용공구 : 마름대, 진공청소기 5) Under Clearer의 Cloth 		T4		0/2	1/1	3분
5) Under Clearer의 Cloth				0/2	1/1	5분



4. Under Clearer의 Cloth를 교체한다.

1) Under Clearer의 Cloth를 교체한다.

㉠ Combing bar의 고정 Bolt를 풀고 분리한다.

㉡ Back Roller의 고정 Bolt를 풀고 분리한다.

㉢ Clearer 샤프트에서 Cloth를 빼낸다.

㉣ Clearer 샤프트의 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 수평으로 유지하여 Setting한다. ㉕ Comb은 Cloth에 밀착시켜 Setting한다. ㉖ Comb은 Cloth 사이가 벌어지면 Clearer면이 낀다. ㉗ 조사에 풍면(Clearer면)이 혼입될 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 분리시킨다. 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 분리해낸다. 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	30분
					1/0	

㉑ Gear의 치합은 짝 물리지 않도록 한다.

㉒ Back Draft Gear의 치합은 Back Roll의 움직임이 0.2 ~ 0.3mm가 되도록 Setting한다.

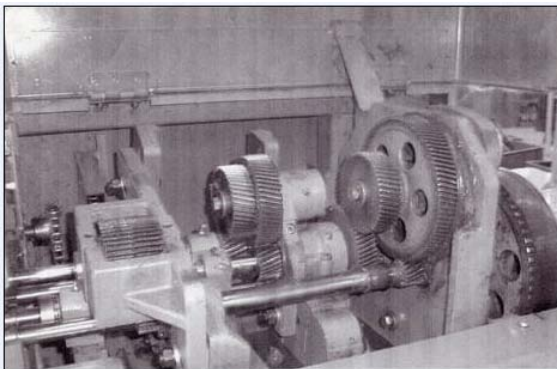
㉓ Double Gear의 치합은 Front Roller의 움직임이 0.2 ~ 0.3mm가 되도록 Setting한다.

㉔ Total Draft Gear는 Carrier Gear를 움직여 치합을 보고 움직임이 0.2 ~ 0.3mm이 되도록 Setting한다.

3) Gear의 치합은 짝 물리게 하면 방출 상태에서 조사에 Peak가 발생된다.

㉑ 피치가 마모되면서 조사부동이 발생된다.

㉒ Gear의 마모로 전체 사절이 발생된다.



4) 사용공구 : Spanner (17 x 19mm) Wrench 6mm						
5) Bottom Roller (G.E)의 Gear						