

Howa UA33G 보전작업(5)

4. Manual 작성

4.1 Creel Part

시간은 1인소요시간

세부작업내용	기술 과제 항목	기능	사용 주요 부품	작업인 원	소요 시간 (분)
이 creel part의 관리 목적은 - Holder의 원활한 회전으로 부정 Draft의 방지와 (세사발생 및 Roving 사절방지) - 정확한 Gauge Setting으로 S.R.C등 자동화 기계의 문제를 감소하는데 목적이 있다					
1. Creel Center Gauge를 점검한다 1) 처음 150mm 간격으로 creel에 매직으로 위치를 정확하게 표시한다 2) 운전중 진동으로 Holder가 풀려 위치가 변화된 것을 확인하고 Re-setting해준다				여 비기능/1	30
2. Bobbin Holder 취부 작업 (주기에 의한 일괄 교체) 1) 장기간 사용에 따라 풍면, 먼지 등의 유입으로 Holder의 회전이 원활치 못하게	B2. A2		Bobbin Holder	여 비기능/2 여 비기능/2	240 20

될 때 교체함

2) 회전이 원활치 못하면

① 세사가 발생되고

② Roving 사절로 인하여 집단 또는 전
염사절이 발생되어 방출상태 불안정

③ 생산저하 및 품질불량 발생

* Holder 의 선택요령

1) Holder는 태번수, 중번수, 세번수용으로 구분된다

2) Holder는 브레이크 역할을 하는 Washer
의 두께로써 구분하는데 통상 3mm, 2mm
1mm의 Washer를 사용하며, 때론 (Spring +
Washer)를 사용한다

3) 태번수 : (Spring + Washer), 3mm 사용

중번수 : 3mm ~ 2mm사용

세번수 : 2mm ~ 1mm 사용

4) 주의사항은

① Holder의 회전이 너무 잘되면 기계의
미세한 진동에 의해서 Roving이 풀려 내
리는 경우가 발생됨

- 집단사절의 원인이 되므로 반드시 적
정한 브레이크의 Washer를 선택하는게 필
요함

② Roving 정량이 높고, 태번수일 경우
Back Roller속도가 빠를 때 Washer를 두껍

게 사용한다

3. Creel Bar 풍면을 소제한다

- Holder의 풍면, 실부스러기 등이 감겨
있으면 회전이 원활치 못해 세사 및
Roving 사절 등의 원인이 된다