

Howa UA33G 보전작업(12)

4. Manual 작성

4.6 H.B.D Part

세부작업내용	기술 과제 항목	기 능	사용 주요 부품	작업 인원	소요 시간 (분)
1. H.B.D Rail 편심 수정 작업을 한다 - 이는 관사 또는 목관이 하단에 있는 Lever에 끼어 중심이 틀어져 Gripper가 파손되고 Rail이 휘어져 BKT도 파손되므로 이를 방지하는데 목적이있다. - 이 때 H. B. D Rail 수정작업이 필요하다. * 수정작업은 1) Rail을 분리한다. 2) 휘어진 Rail을 프레스에 눌러 수정한다 3) 10mm L-렌치를 이용하여 Leer를 조정한다 4) X축 Limit S/W LX1와 LX2 조정한다 * 2번항과 동일하게 작업한다	B5.19	33		남 기능/2	30
2. H.B.D X축 Screw Collar를 교체한다 - Screw Collar에 모리코터 Oil의 주기가 닳아지면 H.B.D 작동시 과부하에 의해 Screw	B5.19	37	Screw Collar	남. 기능/2	90

가 마모되므로 세심한 관리가 필요하다

* 교체 방법은

1) H.B.D Key를 수동위치에 조정한다

2) Snap S/W를 이용 X축을 3번 위치에 조정한다

3) Screw 연결 Pin을 제거한다

4) Screw 연결 Coupling을 분해한다

5) Screw 몸체 고정 Bolt를 4EA Open 한다

6) 구동 Chain을 분해한다

7) X축 Limit S/W 뭉치 Chain을 분해한다

8) 몸체를 들어낸다

9) Screw Coler 교체작업을 한다

10) 분해 역순으로 조립하여 R. L 측 높이 Gauge를 조정한다.

11) Limit S/W를 조정한다

LX 1 : Gripper 중심이 Spindle 중심에 맞도록 조정한다

LX2 : Gripper 중심이 Middle Peg 중심에 맞도록 조정한다

7) Screw Collar 교체 작업을 한다					
8) 분해 역순으로 조립하여 R. L측 높이 Gauge를 점검 조정한다					
9) Limit S/W 위치를 조정한다					
① LY 1					
LY4					
LY6					
Gripper 상단에 살며시 닿게 조정한다					
10) 조정완료후 Re-Check 한다					
4. H.B.D X축 Gear Box 내의 모리코트를 교체한다			모리 코트	남.비 기능/1	10
5. H.B.D Y축 Gear Box Oil을 교체한다			#오팔라 150	남.비 기능/1	10
6. Y축 Limit S/W를 교체한다 (LY0,LY1, LY3, LY4, LY5, LY6, LY7, LY9)			Limit S/W	남기 능/1	20
7. X축 Limit S/W를 교체한다 (LX1, LX2, LX2.5, LX3)				남. 기능/1	20
8. Tall Cutter Time 을 점검 및 조정한다 Howa UAG Manual 22페이지 1-10 (2-3번항 참조)	B3.8 21				
9. Yarn Cutter 및 Blade를 교체한다	B8.7	38	Cutter	남	20

- Cutter Blade가 마모되면 Doffing 사절의 원인이 되고 하단 밑실이 제거되지 않으므로 권사 C.B.F에서 실 끝구출이 안되어 효율 저하의 원인이 됨. - Cutter가 마모되면 Doffing 사절 및 하단사절이 발생됨.	21		Blade	기능/1	
--	----	--	-------	------	--