

# Delastall® 자동 설치기

## 압축기 사용 설명서



## Delastall® 자동 설치기 - 압축기

### 목차

소개 .....	4
Delastall 압축기 조정에 필요한 공구 목록 .....	5
Delastall 압축기 조정 .....	5
압축 블레이드 조정 .....	5
싹 가이드 시스템 조정 .....	10
휠 높이 조정 .....	11
디스차지 블레이드 깊이 조정 .....	12
접착 시스템 조정 .....	14
작동 지침 .....	16
Delastall 압축기 세정 .....	17
고장 점검 .....	20
부록 .....	22
빠른 시작 지침 .....	22
부품 목록 .....	23

# 그림 및 표

표 1 Delastall 압축기와 호환되는 D.S. Brown Delastic® 싹	4
그림 1 가드 제거	5
그림 2 드라이브 체인 제거	5
그림 3 외부 프레임 제거	6
그림 4 설치 튜브 삽입	6
그림 5 압축 블레이드 풀기	7
그림 6 압축 블레이드 지지대 베어링 풀기	7
그림 7 압축 블레이드 조정	8
표 2 정상 싹의 압축 블레이드 갭 설정	8
그림 8 싹 가이드 시스템 조정	10
그림 9 휠 높이 조정	11
그림 10 디스차지 블레이드 깊이 조정	12
그림 11 디스차지 블레이드 위치 조정	13
그림 12 접착 시스템 레이아웃	14
그림 13 접착 시스템 작동	14
그림 14 접착 블록 변위 조정	15
그림 15 Delastall 압축기 작동	16
그림 16 퍼티 나이프를 사용한 압축 블레이드 세정	18
그림 17 세정을 위한 디스차지 블레이드 제거	18
그림 18 압축 블레이드 내에 카드보드 컷아웃 놓기	19
그림 19 싹 스폴 홀더 설치	22
그림 20 접착 시스템 작동	23

# 소개

이 설명서는 Delastall 압축기의 조정, 유지 및 고장 점검 방법을 설명한 것이며, 이는 콘크리트 접합 부위에서 공칭 너비가 1-1/4"인 포장 씬까지 설치하도록 고안되었다. 이 기계는 압축 블레이드와 접착 펌프에 동력을 전달하는 엔진이 탑재되어 있다. 성공적인 설치에 영향을 줄 수 있는 현장의 변수들은 아래에서 논의한다.

Delastall 압축기는 표 1에 나열된 씬을 설치한다. 또한, 현장 시험을 통해 다른 씬의 호환성도 입증한다. 씬을 설치하는 동안 문제가 발생하는 경우, 기계의 설정을 점검하고 이 설명서 20-21 페이지의 고장 점검 가이드를 사용하여 문제점을 해결하도록 한다.

**표 1 Delastall 압축기와 호환되는 D.S. Brown Delastic® 씬**

Delastic® 봉인 카탈로그 번호	씬 특징			공동 설치 기준		총 관절 운동	
	명사 같은 너비	명사 같은 높이	맥스. 운동	최저한의 깊이	전형적인 설치될 폭**	가장 좁은 열리는	가장 넓다. 열리는
E-437	0.437 (11.11)	0.937 (23.81)	0.153 (3.88)	1.000 (25.40)	0.250 (6.35)	0.219 (5.56)	0.372 (9.45)
E-562	0.562 (14.29)	0.625 (15.88)	0.188 (4.78)	1.063 (27.00)	0.3125 (7.94)	0.290 (7.37)	0.478 (12.14)
E-686	0.687 (17.46)	0.687 (17.46)	0.259 (6.59)	1.188 (30.18)	0.375 (9.53)	0.325 (8.26)	0.584 (14.84)
E-816	0.812 (20.64)	0.830 (21.08)	0.313 (7.95)	1.438 (36.53)	0.500 (12.70)	0.378 (9.59)	0.691 (17.54)
E-1006	1.000 (25.40)	1.000 (25.40)	0.450 (11.43)	1.625 (41.28)	0.5625 (14.29)	0.400 (10.16)	0.850 (21.59)
E-1256	1.250 (31.75)	1.000 (25.40)	0.563 (14.30)	1.875 (47.63)	0.750 (19.05)	0.500 (12.69)	1.063 (26.99)

굵게 표시된 첫 번째 숫자는 인치를 나타내고, 계량적 치수 (mm)는 괄호로 표시되어 있다.

참고:

- 1 설계가 올바른 경우, 씬이 접합 부위에서 수용하는 최대 움직임
- 2 개구부가 좁으면 씬에 과도한 응력이 발생하게 되고, 조기에 고장을 일으킬 수 있다.
- 3 개구부가 넓으면 씬을 고정시킬만큼 충분한 압축력을 제공하지 못할 수 있다.

\* 참조용으로만 사용됨. 설치 너비는 프로젝트별로 다를 수 있음.

압축은 폐쇄되는 포장 씬의 씬을 말한다는 점을 이해해야 한다. 네오프렌 웹 및 벽면 자체는 압축할 수 없다. 올바르게 설치하려면, 씬은 접합 너비보다 작은 너비로 압축해야 한다.

톱 절삭은 포장에서 이뤄져야 씬을 수용할 수 있다. 톱 절삭은 선별된 포장 씬을 수용하도록 크기를 조정해야 한다 (표1 참조). 실제 접합 너비는 계획에 기술된 바와 같은 공칭 너비 및 깊이와 일치해야 한다. 접합 부위는 접합 깊이에 걸쳐 너비가 균일해야 한다. 접합 너비 및 공차를 정밀하게 모니터링하는 간편한 방법은 드릴 비트 또는 키 스톱을 사용하여 크기를 점검하는 것이다.

## 참고

이 기계에 제공되는 게이지 블록은 접합 너비를 모니터링하는데 사용하면 **안된다**. 이 블록들은 기계 설치에만 사용해야 한다.

표면 질감에 따라 설치가 방해받을 수 있다. 하지만, 씬 선택, 장비 설치 및 작업자 기술로 표면의 불균일성을 쉽게 극복할 수 있다. 성공적으로 설치하려면, Delastall 104를 적절히 조정해야 한다.

# Delastall 압축기 조정

## 압축 블레이드 조정

1. 그림 1과 같이, 엄지 나사 1A 및 1B를 제거하고, 나사 1C를 제거하여 가드를 제거한다.



그림 1 가드 제거

2. 아이들러 브래킷 (2A)을 풀고 마스터 링크 (2B)를 제거하여 드라이브 체인을 제거한다.

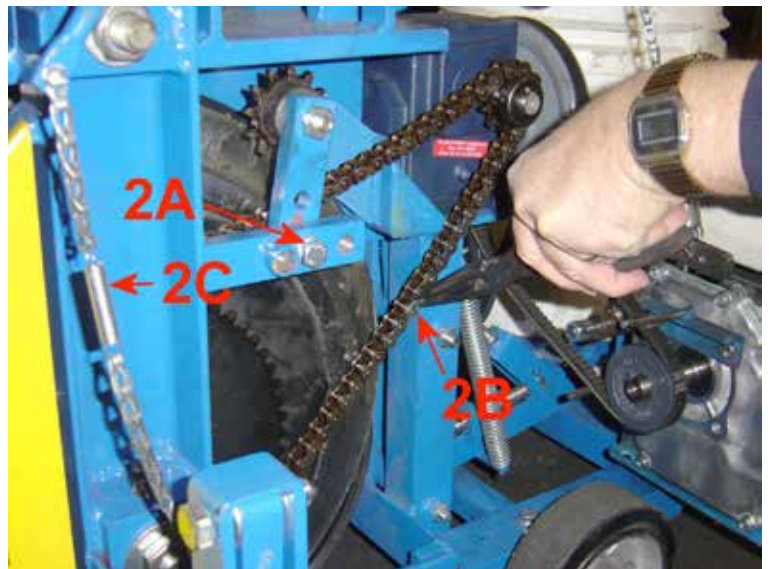


그림 2 드라이브 체인 제거

## Delastall 압축기 조정에 필요한 공구 목록

- 육각 렌치: 3/32", 3/16", 1/4", 5/16"
- (2) 5-갤론 버킷
- 세정용 헝겊 (1포대)
- 세정액 (최소 1-갤론)
- (1) 니들 노우즈 플라이어
- 스크류드라이버 #2 필립스, 납작 머리
- (1) 5/1 퍼티 나이프
- (1) 해머
- (1) 워터 펌프 플라이어
- (1) 줄자
- 콤비네이션 렌치: 5/8", 9/16", 1/2", 7/16", 1-1/16"
- 멍키 렌치 8", 10"

3. 체인에서 캐스터 휠 릴리스 스프링 (2C)을 떼어낸다.
4. 기계 상단에서 힌지 볼트를 풀고, 손가락으로 튀겨 올린다 (3A).
5. 외부 프레임 (3B)의 후방에서 외부 프레임 연결 볼트를 제거한다.

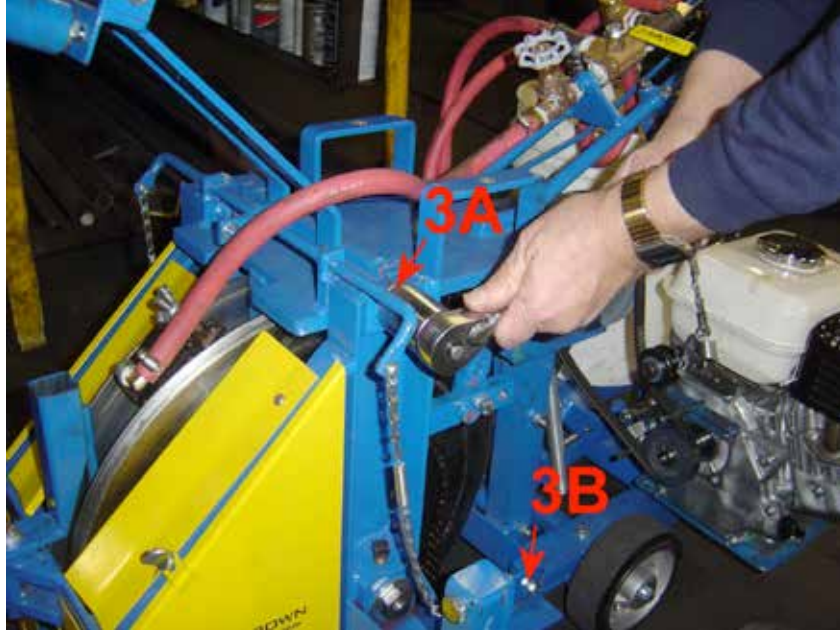


그림 3 외부 프레임 제거

6. 외부 프레임을 연 상태로 힌지를 달고, 이를 제거한다. 그러면, 내부 프레임만 남게 된다.
7. 그림 4에 표시된 바와 같이, 외부 프레임을 거꾸로 돌리고 설치 튜브 (정상 작동 중 핸들 안쪽에 위치함)를 삽입한다.

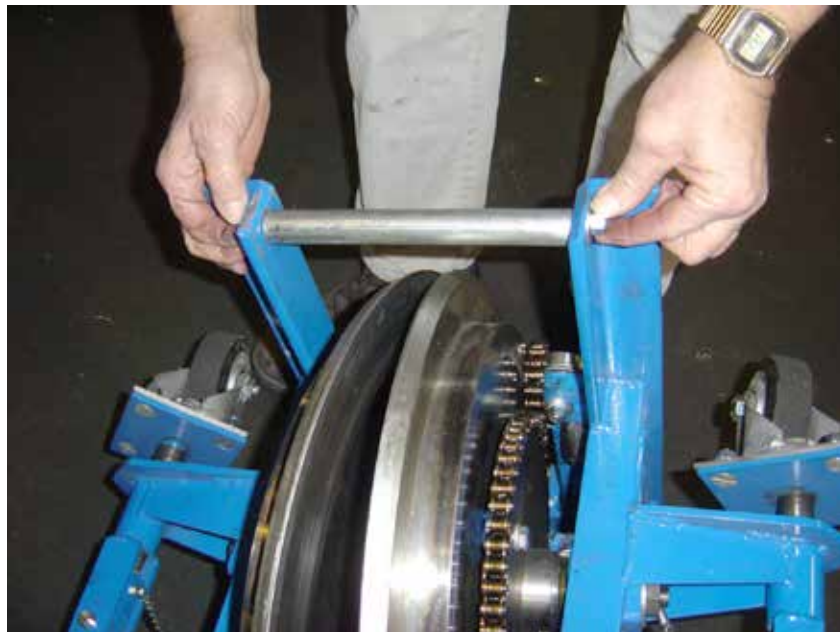


그림 4 설치 튜브 삽입

- 8. 압축 블레이드 (5A)의 샤프트에서 멈춤 나사를 풀어준다.
- 9. 축 샤프트 (5B)의 끝에서 너트를 풀어준다.

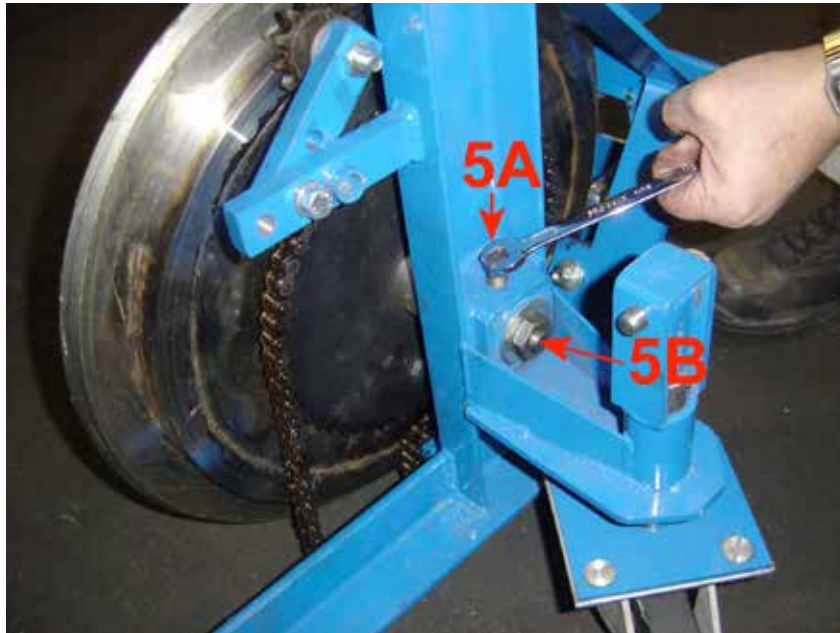


그림 5 압축 블레이드 풀기

- 10. 멈춤 나사 (6B)를 뒤로 물리고 9/16" 너트 (6C)를 풀어서 4개의 압축 블레이드 지지대 베어링 (6A)를 풀어준다.

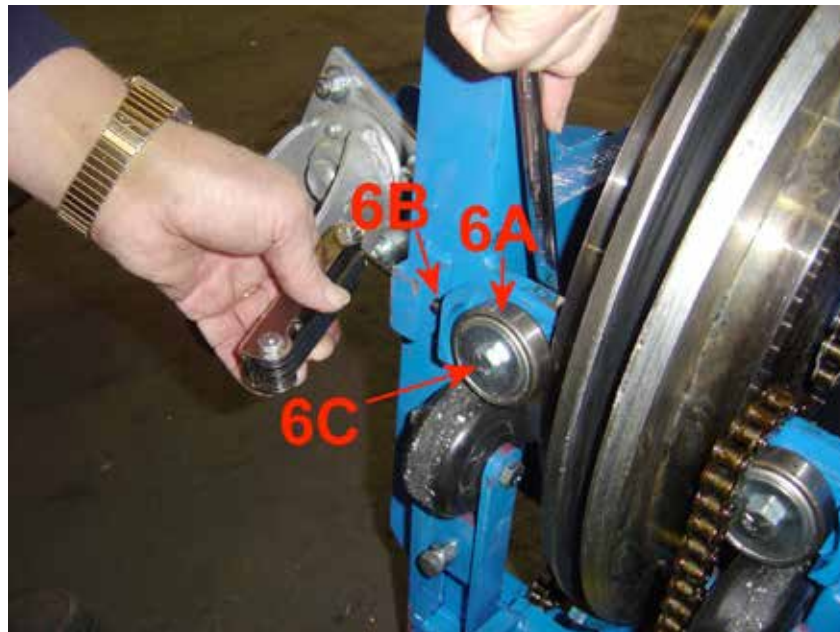


그림 6 압축 블레이드 지지대 베어링 풀기

11. 압축 블레이드가 접합 부위의 측정 너비보다 약 1/16" 좁아질 때까지 서로를 향해 또는 서로에게 떨어지도록 밀어낸다. 공칭 싹 크기에 대해 압축 휠 갭 설정을 조정할 경우, 표 2를 가이드로 사용한다. 갭 설정을 지원하기 위해, Delastall 압축기에 완전한 세트의 게이지 블록 (7A)이 제공되어 있다. 압축 블레이드는 프레임의 중앙에 유지시켜야 한다. 그림 7, 항목 B에 표시된 바와 같이, 압축 블레이드의 내부 면에서 하단 프레임 각의 내부 모서리까지 거리를 측정하면 된다. 이 측정값을 메인 설정 기준으로 사용해야 한다.

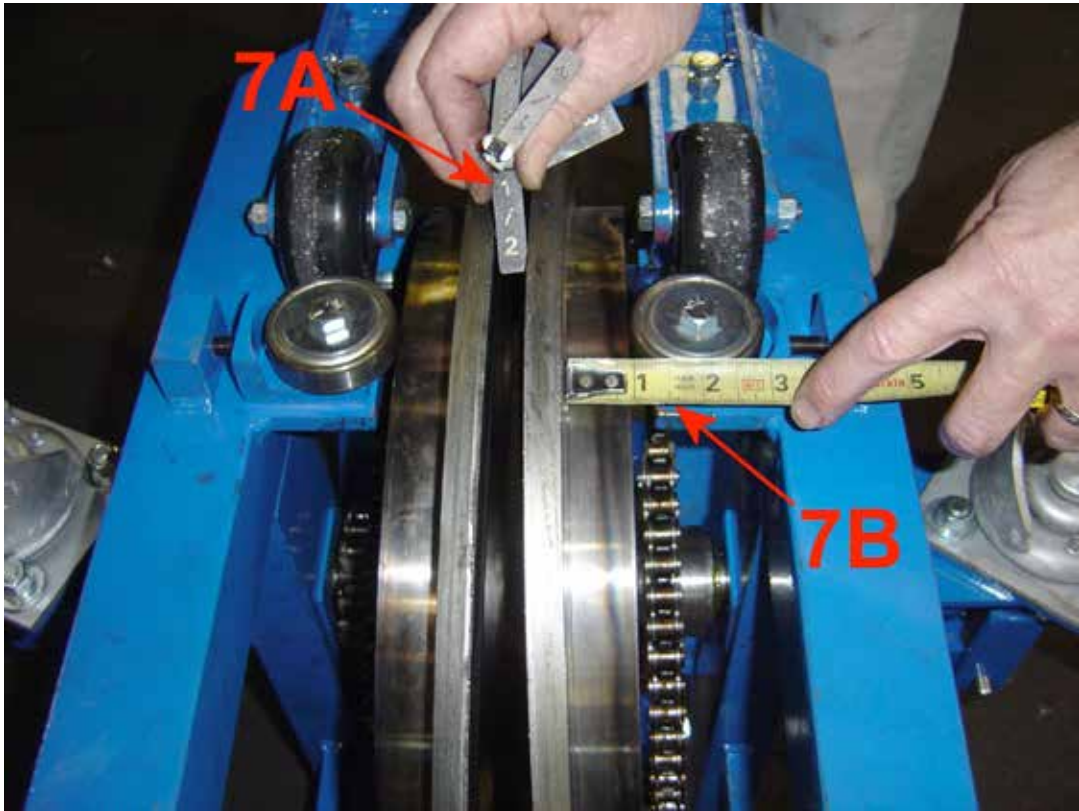


그림 7 압축 블레이드 조정

표 2 정상 싹의 압축 블레이드 갭 설정

공칭 싹 크기	일반적인 접합 너비	압축 블레이드 갭 설정
7/16"	1/4"	3/16"
9/16"	5/16"	1/4"
11/16"	3/8"	5/16"
13/16"	1/2"	7/16"
1"	9/16"	1/2"
1-1/4"	5/8"	9/16"
1-5/8"	7/8"	3/4"



## 참고

제공되는 게이지 블록은 스탬프에 찍힌 크기에서 1/16"가 된다. 예를 들면, 1/2" 블록은 너비가 7/16"이며 이는 1/2" 너비의 톱 절삭으로 사용해야 한다. 슬라브와 압축 블레이드 간 접점에서 압축 블레이드 사이에 맞는 블록을 놓아야 한다. 압축 블레이드가 게이지 블록 면에 일치하도록 조정하고, 이를 제자리에 체결한다. 게이지 블록을 제거하고, 올바른 치수를 검증한 후에 설치한다.

12. 압축 블레이드가 설치되고 나면, 압축 블레이드의 샤프트에 멈춤 나사 (5A)를 끼운다. 축 샤프트의 끝에 너트 (5B)를 체결한다.

### WARNING

압축 블레이드 샤프트에 멈춤 나사 (5A)를 과도하게 체결할 경우, 베어링이 손상될 수 있다.

13. 압축 블레이드 지지대 베어링 (6A)을 조정하여 압축 블레이드에 닿아야 한다. 멈춤 나사 (6B)를 돌려서 9/16" 너트 (6C)를 체결한다. 멈춤 나사 및 너트를 체결한 후, 베어링 접촉을 점검한다. 베어링을 손으로 돌릴 수 있어야 한다.

14. 외부 프레임은 오른쪽 위로 돌린다. 설치 튜브를 제거한다 (그림 4).

## 참고

단계 15 및 16을 완료하기 전에, 필요하다면 “씰 가이드 시스템 조정” 및 “디스차지 블레이드 깊이 조정”으로 건너뛴다.

15. 외부 프레임을 내부 프레임에 다시 부착한다. 드라이브 체인(2B)를 다시 부착하고, 아이들러 스프로킷 (2A)을 체결한다. 캐스터 휠 스프링을 체인 (2C)에 다시 부착한다.

16. 가드 재설치 (그림 1)

## 싹 가이드 시스템 조정

1. 외부 프레임의 한쪽을 연 상태로 힌지를 단다 (압축 블레이드 조정, 단계 1-4 참조).
2. 전방의 싹 가이드 볼트 (8A)를 풀고, 전방 플레이트 (8B)를 압축 블레이드의 바깥쪽 모서리로 조정한다. 제자리에 체결한다.
3. 싹의 짧은 부분 (8C)을 튜브 가이드 (8D) 안으로 공급한다. 튜브 가이드 볼트 (8E)를 풀고, 싹이 압축 블레이드의 바깥쪽 모서리에서 유지되도록 가이드를 조정한다. 제자리에 체결한다.
4. 싹이 와이어 가이드 (8F)을 지나도록 공급한다. 와이어 가이드 멈춤 나사 (8G)를 풀고, 싹에 맞대어 와이어 가이드를 조정한다. 싹이 압축 블레이드의 바깥쪽 모서리에 유지되도록 와이어 가이드를 조정해야 하지만, 싹을 죄거나 결속시키면 안된다. 싹과 가이드 와이어 사이에 약 1/4" 간격을 두어 싹이 압축되도록 해야 한다.
5. 외부 프레임을 내부 프레임에 다시 부착한다.

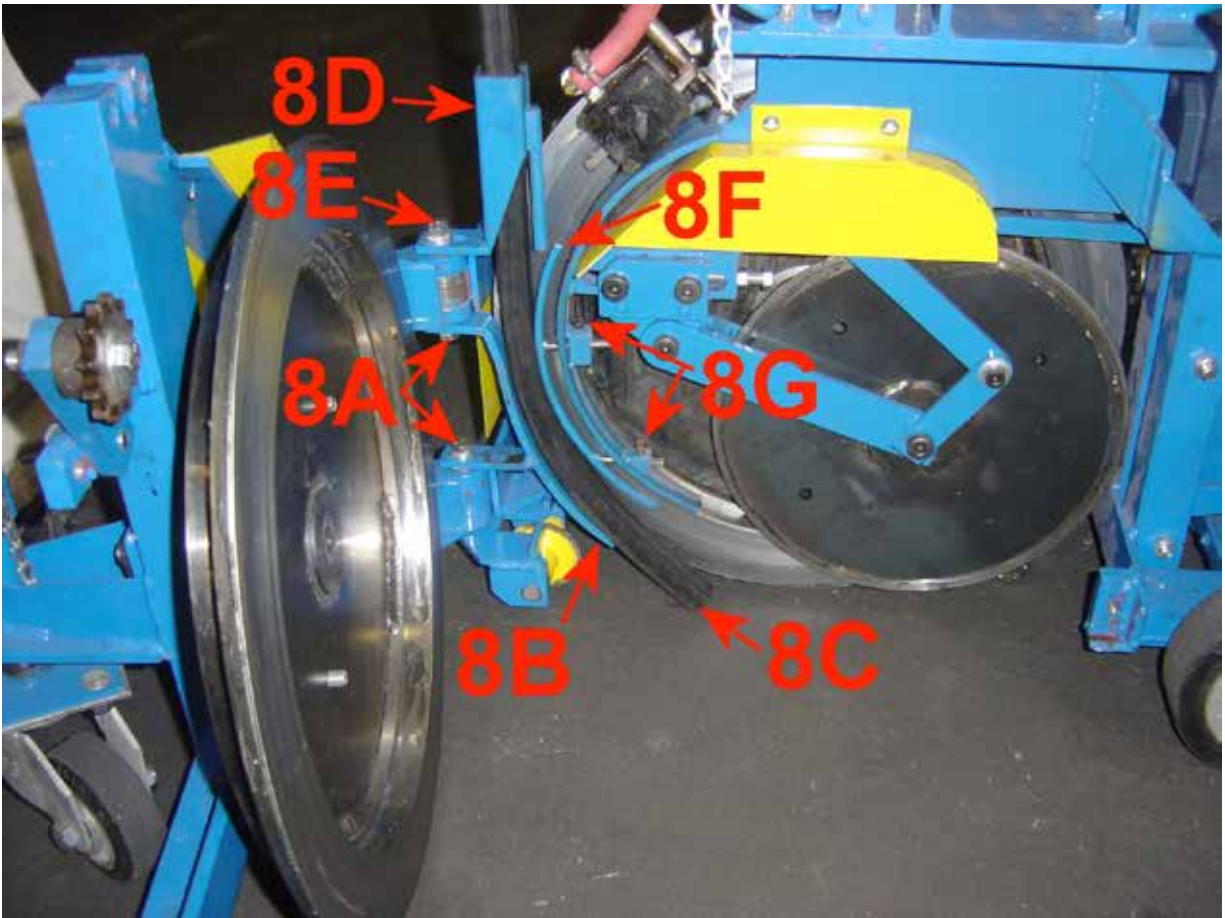


그림 8 싹 가이드 시스템 조정

## 휠 높이 조정

올바르게 설치되면, 압축 블레이드는 접합 부위의 상단에 가볍게 닿도록 조정되지만 설치기 자체를 당길만큼 낮으면 안된다. Delastall 압축기의 휠 높이를 조정하려면,

1. 기계를 접합 부위에서 작동 위치까지 낮춘다.
2. 휠 조정-고정 너트 (9A)를 풀고 볼트 (9B)를 반시계 방향으로 돌려서 Delastall 압축기를 올리고, 시계 방향으로 돌려서 낮춘다.
3. 양쪽 측면을 똑같이 조정하여 기계의 평형을 유지한다.
4. 휠 조정 고정 너트 (9A)를 다시 체결한다.

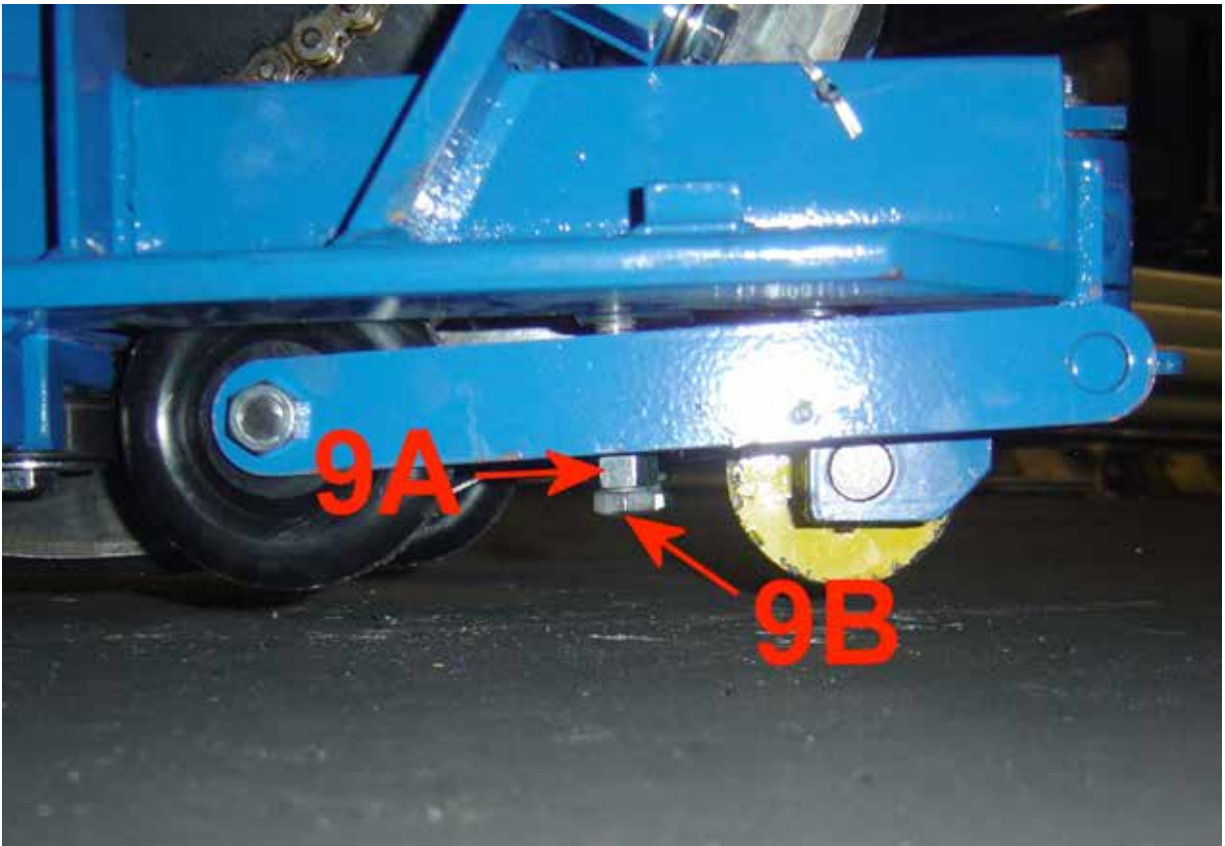


그림 9 휠 높이 조정

## 디스차지 블레이드 깊이 조정

1. Delastall 압축기를 접합 부위로 낮추고, 디스차지 블레이드 풋 페달 (10A)을 밟아서 디스차지 블레이드를 설치 깊이까지 낮춘다.
2. 렌치를 사용하여, 깊이 조정 볼트 (10B)를 시계 방향으로 돌려서 싼의 깊이를 증가시키고 반시계 방향으로 돌려서 싼의 깊이를 감소시킨다.
3. 보다 세밀하게 조정하려면, 멈춤 너트 (10D)를 풀고 연결장치를 원하는 위치로 재설정하면 조정 로드 연결장치 (10C)가 짧아지거나 신장된다. 깊이가 큰 경우, 연결장치를 로드 위로 이동시킨다. 깊이가 작은 경우, 연결장치를 로드 아래로 이동시킨다.

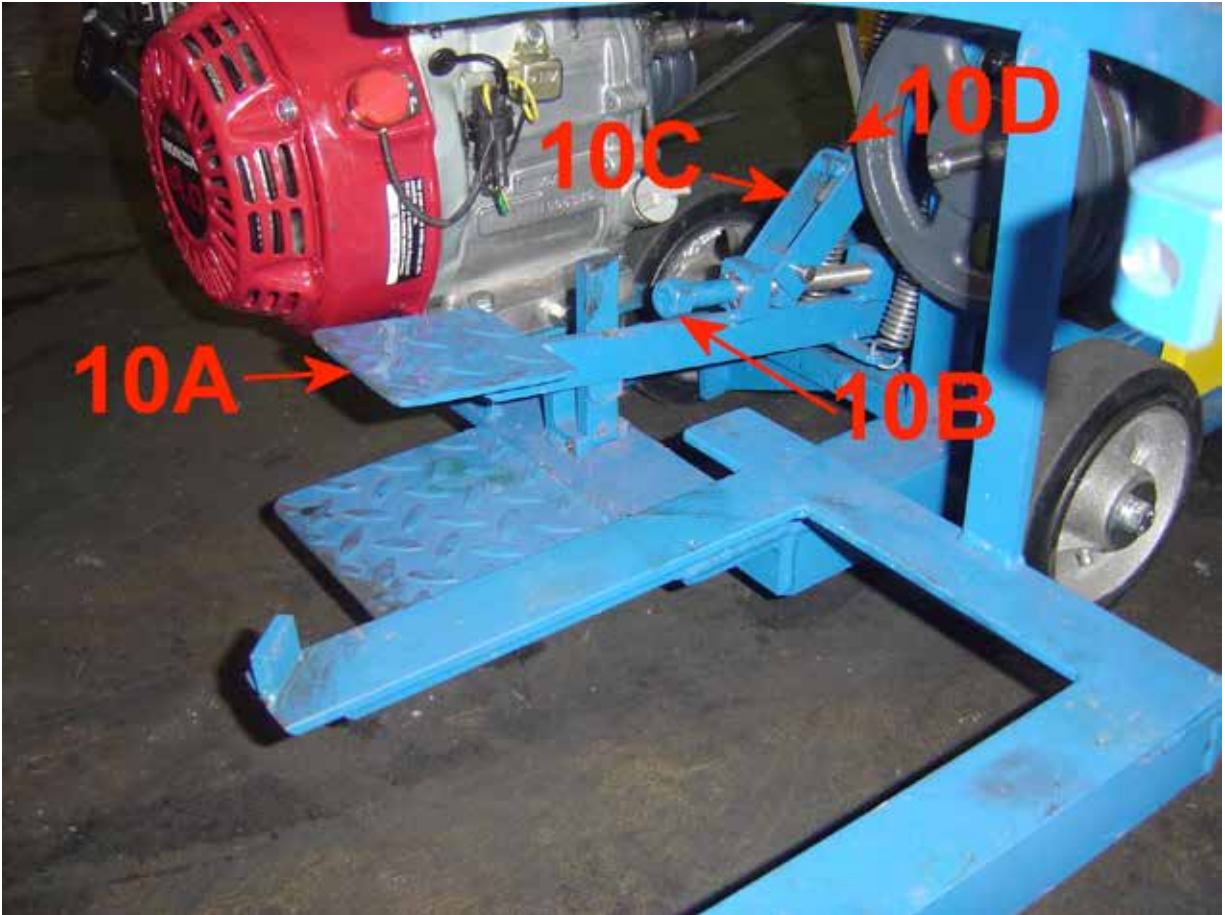


그림 10 디스차지 블레이드 깊이 조정

4. 디스차지 블레이드는 압축 블레이드에 따라 앞뒤로 이동할 수 있다. 이렇게 조정하려면,
  - a. Delastall 압축기를 접합 부위로 낮추고, 디스차지 블레이드 풋 페달 (10A)을 밟아서 디스차지 블레이드를 설치 깊이까지 낮춘다.
  - b. 외부 프레임의 한쪽을 연 상태로 힌지를 단다 (압축 블레이드 조정, 단계 1-4 참조).
  - c. 연결장치 솔더 볼트 (11A)를 풀어준다.
  - d. 연결장치 조정 잠금 너트 (11B)를 풀어준다.
  - e. 조정 나사 (11C)를 안으로 돌려서 디스차지 블레이드를 앞으로 이동시키고, 밖으로 돌려서 블레이드를 작업자 쪽으로 이동시킨다.
  - f. 연결장치 솔더 볼트 (11A)를 다시 체결한다.
  - g. 일단의 실 (11D)을 실 가이드 (11E)에 놓고, 디스차지 블레이드에 관해 그 위치를 기록한다. 외부 프레임을 닫기 전에 필요에 맞게 조정한다.

### 참고

Delastall 압축기를 작동하기 전에, 캡 나사와 잠금 너트를 고정시키는 것이 매우 중요하다.

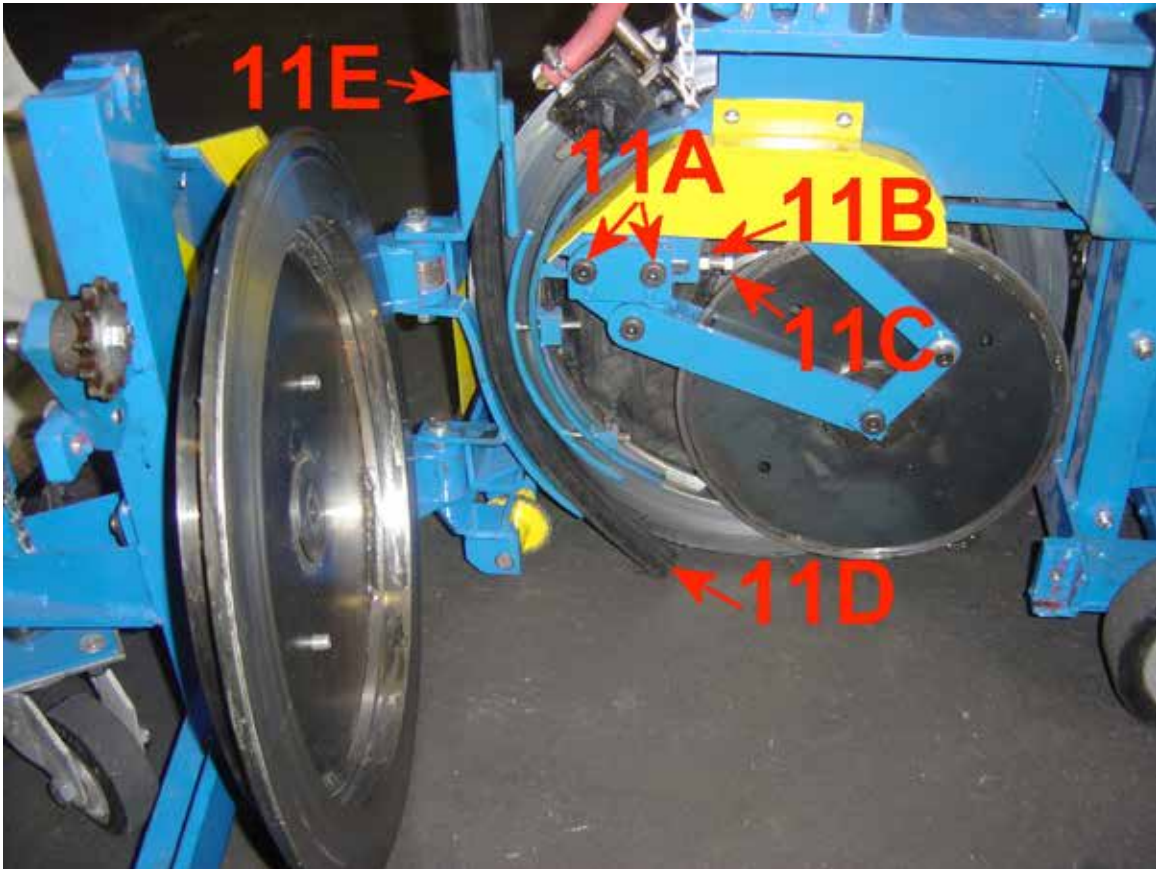


그림 11 디스차지 블레이드 위치 조정

## 접착 시스템 조정

1. 접착 시스템은 벨트 드라이브 용적 펌프를 사용하여 작동한다. 이 펌프는 접착 버킷으로 움츠러드는 파이프에 의해 공급된다. 접착 펌프는 작업자 제어 패널을 공급한다 (그림 12). 접착 흐름은 3-웨이 밸브에 의해 방향이 결정된다 (12A). 유속은 게이트 밸브에 의해 제어된다 (12B).

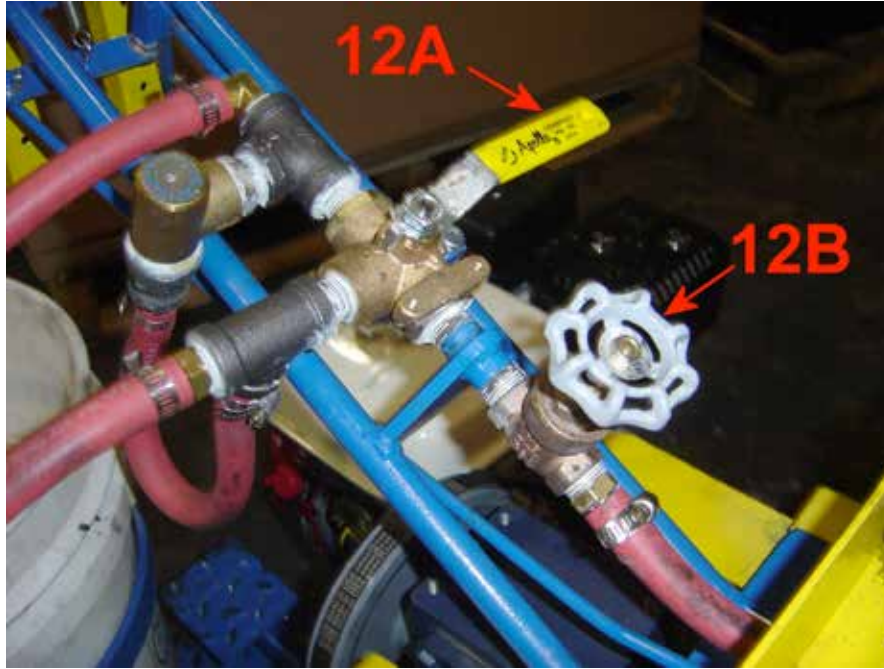


그림 12 접착 시스템 레이아웃

2. 그림 13에 표시된 바와 같이, 접착제는
  - a. 접착 버킷으로 다시 순환한다(13A).
  - b. 접착 블록을 통해 공급되고 동시에 접착 버킷으로 다시 순환한다 (13B).
  - c. 접착 블록으로만 공급된다 (13C).

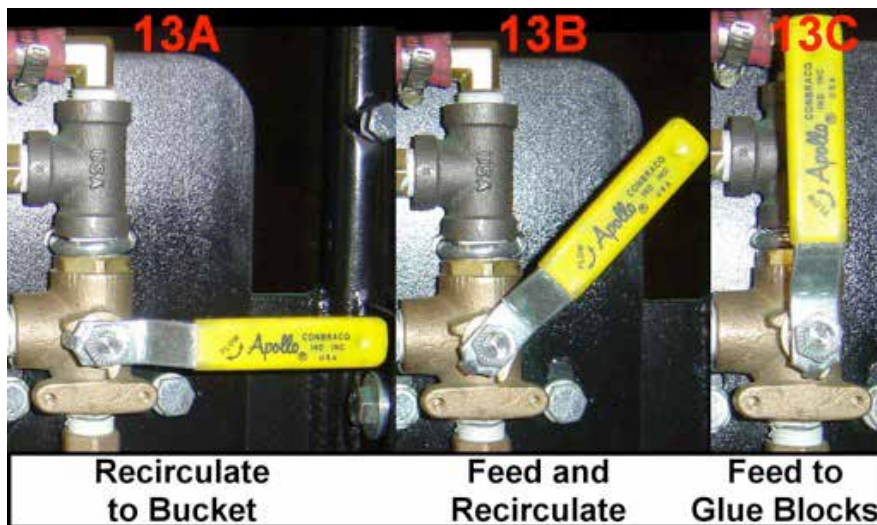


그림 13 접착 시스템 작동

3. 접착 흐름은 게이트 밸브를 사용하여 조정할 수 있다 (12B).
  - a. 접착 흐름을 증가시키려면, 밸브를 반시계 방향으로 돌린다.
  - b. 접착 흐름을 감소시키려면, 밸브를 시계 방향으로 돌린다.
4. 접착은 접착 블록 (14A)을 통해 압축 블레이드로 공급된다. 이는 압축 블레이드에 가볍게 닿도록 조정해야 한다. 이렇게 조정하려면,
  - a. 접착 블록 조립을 설치 스테드에서 제거한다.
  - b. 중앙 블록 고정 너트 (14B)를 풀어준다.
  - c. 접착 블록 조립을 설치 스테드에 다시 놓고, 접착 블록 조립 (14C)을 압축 블레이드 안으로 밀어 넣는다.
  - d. 접착 블록 조립을 설치 스테드에서 제거한 후, 고정 너트 (14B)를 체결하여 접착 블록을 제자리에서 잠근다.

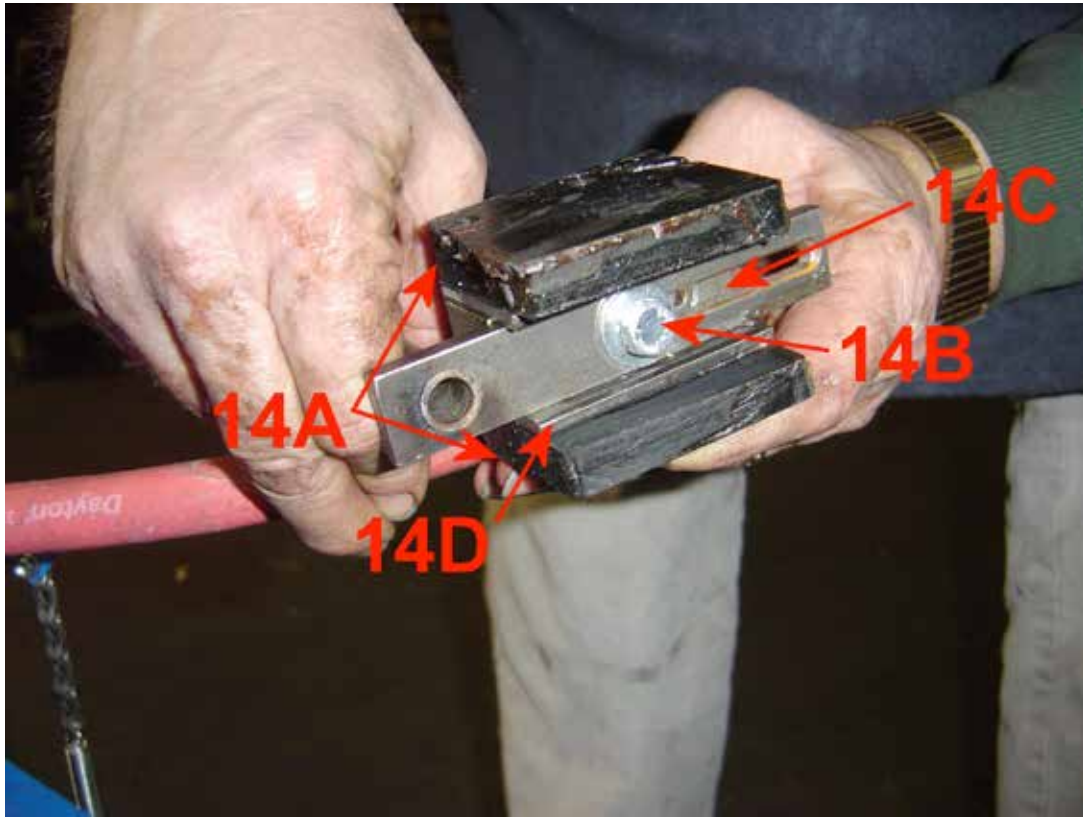


그림 14 접착 블록 변위 조정

- e. 압축 블레이드와 접착 블록 사이에 여전히 갭이 존재하는 경우, Delastall 압축기에서 접착 블록 조립을 제거하고 접착 블록과 중앙 블록 사이에 스페이스 플레이트 (14D)를 추가한다. 접착 블록 조립을 다시 설치하고, 필요 시 단계 A 및 B를 반복한다.
5. 올바르게 조정된 접착 시스템은 각 압축 블레이드에 뚜렷한 접착 비드를 놓아야 한다. 그러면, 압축 블레이드는 압축 싨의 낮은 쪽에 접착제를 적용하게 된다. 설치된 싨는 접합 부위의 모서리 또는 싨의 상단에서 접착제가 과도하게 보이지 않아야 한다. 올바른 설치를 위해, 필요에 맞게 접착 흐름을 조정해야 한다.

## 작동 지침

1. 오일 및 가스 수준을 점검한다.
2. 엔진을 기동한다.
3. 자동 설치기의 위치가 위로 (UP)인지 확인한다.
4. 접착 제어 밸브를 위치 13A (그림 13)로 돌려서 접착제를 버킷으로 다시 순환시킨다.
5. 모션 제어 로드 (15A)를 사용하여 드라이브 시스템을 관여시킨다. 핸들을 시계 방향으로 돌리고, 뒤로 당긴 다음, 인게이지먼트 클립에서 정지시킨다.

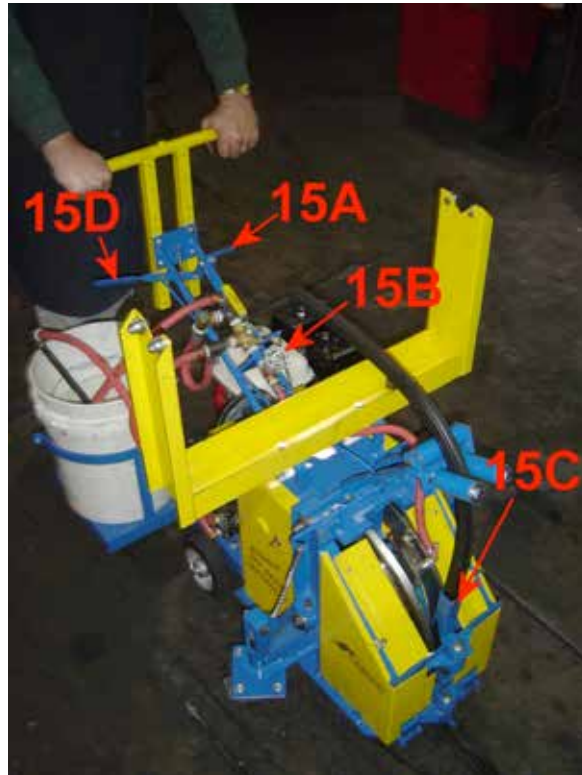


그림 15 Delastall 압축기 작동

6. 드라이브 시스템을 약 2-3분간 실행하여 접착 시스템을 통해 접착제를 순환시켜야 한다.
7. 접착 제어 밸브를 13C (그림 13) 위치로 돌려서 접착 블록을 공급한다. 접착제를 압축 블레이드의 약 90°에 적용한다. 드라이브 시스템을 풀어준다. 접착제 및 드라이브 시스템이 올바르게 작동하는 경우, 윤활유 비드가 압축 블레이드에 존재한다. 게이브 밸브 (15B)를 사용하여 유속을 조정한다.
8. 기계를 똑바로 세운 위치에서, 싺을 튜브 가이드 (15C) 안에서 시작하여 압축 블레이드에서 자동으로 넘겨 받기 시작할 때까지 싺을 수동으로 계속 공급한다. 고무의 약 10 인치가 압축 블레이드를 통과하여 기계의 후방에서 보일 때까지 기계를 똑바로 세운 위치로 실행한다.



## 참고

정상 작동 중 신축을 최소화하기 위해 실을 자동 설치기 안으로 수동으로 공급하는 것을 선호하는 업체들도 있다.

9. Delastall 압축기를 접합 부위의 중앙에 놓아서 슬라브의 모서리에 최대한 가까이 위치시킨다. 풋 페달을 밟아서 기계를 접합 부위로 낮추고, 핸들을 누른 채 트립 레버 (15D)를 핸들 쪽으로 당긴다.
10. 그림 10에 표시된 바와 같이, 디스차지 블레이드 풋 페달 (10A)을 밟아서 디스차지 블레이드를 작동 위치로 낮춘다.
11. 드라이브 시스템을 관여시키고, 접착제의 전원을 켜다. 이제, 실을 설치하는 중이다!
12. 디스차지 깊이를 점검한 후, 필요에 맞게 조정한다.

## Delastall 압축기 세정

1. 기계가 유힬 상태일 때, 흡기 및 리턴 라인을 버킷에서 제거한다. 흡기 라인을 토루엔 또는 기타 용제에 넣고, 리턴 라인을 폐기물 버킷에 공급한다. 접착 리턴 라인을 연다. 모든 접착제가 씻겨내릴 때까지 용제를 시스템을 통해 실행시킨다. 리턴 라인을 용제 버킷에 놓고, 약 3분 동안 시스템을 통해 용제를 계속 순환시킨다.

## WARNING

접착 시스템은 사용할 때마다 반드시 씻어내야 한다. 그렇게 하지 않으면, 접착 시스템의 모든 성분이 영구 손상을 입게 된다.

2. 흡기 및 리턴 라인이 용제에 담긴 상태에서, 접착 공급 라인을 열고 압축 블레이드 위로 용제를 실행시킨다. 그림 16에 표시된 바와 같이, 퍼티 나이프를 사용하여 압축 블레이드 외부에서 모든 접착제를 제거한다.

## 주의

벨트, 체인 및 휠 등 이동식 성분 주이에서 작업하는 경우, 주의해야 한다.



그림 16 퍼티 나이프를 사용한 압축 블레이드 세정

3. 내부 프레임에서 외부 프레임을 제거하고, 내부 표면에서 접착체를 모두 세정한다.
4. 디스차지 블레이드를 제거하고, 용제에 하루 동안 담가둔다. 재설치 하기 전에, 디스차지 블레이드에서 모든 접착제를 제거한다.

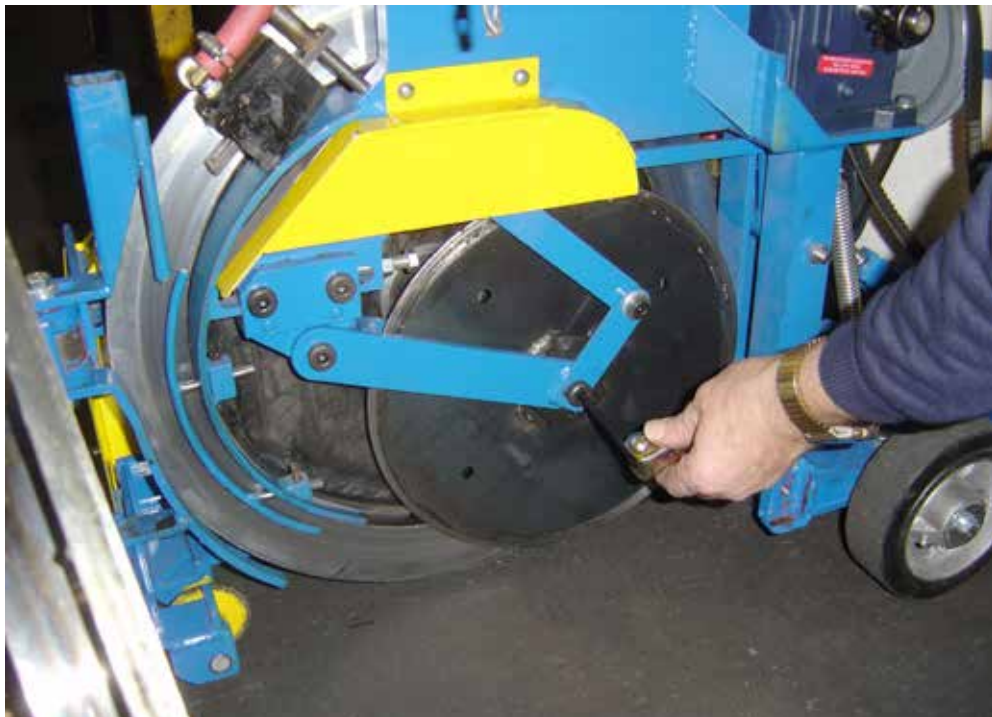


그림 17 세정을 위한 디스차지 블레이드 제거

## WARNING

디스차지 블레이드는 사용할 때마다 반드시 세정해야 한다. 그렇게 하지 않으면, 블레이드가 응결되어 썬의 신장률이 높아진다.

5. 압축 블레이드의 내부 표면에서 모든 접착제를 제거한다. 필요 시, 압축 블레이드를 용제에 하루 동안 담근 후 아침에 완벽하게 세정한다.

## 참고

그림 18에 표시된 바와 같이, 카드보드 컷아웃을 압축 블레이드의 오목한 내부 표면에 놓는 것이 도움이 된다고 생각하는 업체들도 있다. 그래서, 이들은 디스차지 블레이드 연결장치를 비롯하여 카드보드 및 노출된 금속 표면을 기름으로 코팅한다. 그러면, 접착제가 기름칠된 구역에 달라붙지 않고, 세정 시간이 줄어든다. 썬에 접촉하는 표면에 기름을 바르면 안된다.



그림 18 압축 블레이드 내에 카드보드 컷아웃 놓기

6. 접착제를 제거하고 난 후, 베어링 샤프트에 WD-40을 분사한다. 그러면, 베어링, 압축 블레이드 그리고 디스차지 블레이드를 깨끗이 유지할 수 있고, 자유롭게 돌려서 올바르게 설치할 수 있다.
7. Delastall 압축기를 주기적으로 분해하여 접착제 및 기타 이물질을 완전히 제거해야 한다. 그러면, 사용 기한이 보장되고 기계의 수명도 연장된다.

## 고장 점검

문제점	가능한 원인	해결책
짚이 충분히 깊게 설치되지 않거나 너무 깊게 설치된다.	디스차지 블레이드가 너무 높게 또는 낮게 설정되어 있다.	디스차지 블레이드를 낮추거나 높인다.
짚이 접합 부위에서 굴러간다.	압축 블레이드가 접합 부위에서 충분히 깊게 위치하지 않고, 짚이 접합 부위의 모서리에 매달려 있다.	압축 블레이드 갭을 감소시키거나, Delastall 압축기를 낮춘다.
	전방의 짚 가이드가 압축 블레이드로부터 너무 떨어져서 설정되고, 짚은 접합 부위에 삽입되기 전에 압축이 해제된다.	전방의 짚 가이드를 압축 블레이드의 바깥쪽 모서리에 최대한 가깝게 조정한다.
	윤활유를 짚의 한쪽에만 적용하여, 다른 쪽은 부족하다.	접착 블록 조립을 압축 블레이드에 보다 균일하게 적용하도록 조정한다.
설치가 일관되지 않음	속도가 크게 다름	일정한 속도로 설치
	표면 상태의 편차	짚을 과도하게 압축하지 않으면서, 압축 블레이드를 최대한 낮게 접합 부위로 조정한다. 극한의 경우, 손을 밀어넣어야 할 수도 있다.
짚이 들어가지 않는다. 짚이 접합 부위 밖으로 꿈틀댄다.	윤활유가 충분치 않음	게이트 밸브를 사용하여 윤활유의 흐름을 증가시킨다.
	압축 블레이드가 적절히 조정되지 않는다.	압축 블레이드를 조정하여 짚을 더욱 압축시킨다.
	접합 부위에 맞지 않는 짚	표 1에서 올바른 접합 부위/짚 호환성 확인
	디스차지 블레이드가 설치되도록 설정되지 않았다.	Delastall 압축기를 낮춰서 설치한다.
	접합 부위가 충분히 깊게 절삭되지 않았거나 너무 좁다.	접합 부위를 올바른 치수로 다시 절삭한다.

Problem	Possible Cause	Solution
<p>싹이 너무 많이 신장된다.</p>	<p>속도가 너무 빠름</p>	<p>설치 속도를 늦춘다. 기계를 강제로 밀지 말고 조금씩 진행시켜야 한다.</p>
	<p>압축 블레이드가 올바르게 조정되지 않음</p>	<p>압축 블레이드의 공간을 조정하여 조금 미끄러지게 해야 한다.</p>
	<p>압축 블레이드가 너무 낮게 조정되었고 Delastall 압축기를 조금씩 진행시키고 있다.</p>	<p>블레이드가 콘트리트에 가볍게 닿을 때까지 설치기를 들어올린다.</p>
	<p>윤활유가 충분하지 않음</p>	<p>윤활유의 흐름을 증가시킨다.</p>

## 부록

### 빠른 시작 지침

배송 크기를 줄이고 사용자 친화적인 제품을 제공하기 위해, Delastall 압축기를 배송 상자에서 꺼낸 후 일부 조립은 필수적이다. 다음의 단계를 통해 압축 실을 설치한다.

1. 핸들을 알맞은 높이로 조정한다 (19A).
2. 실 스펀 홀더 또는 톨박스를 설치한다 (19B).
  - a. 실 스펀 홀더를 똑바로 (19B) 또는 톨박스를 Delastall 압축기에 볼트로 조인다.
  - b. 스펀 릴 바를 조립하고 (19C), 이를 똑바로 세운다.

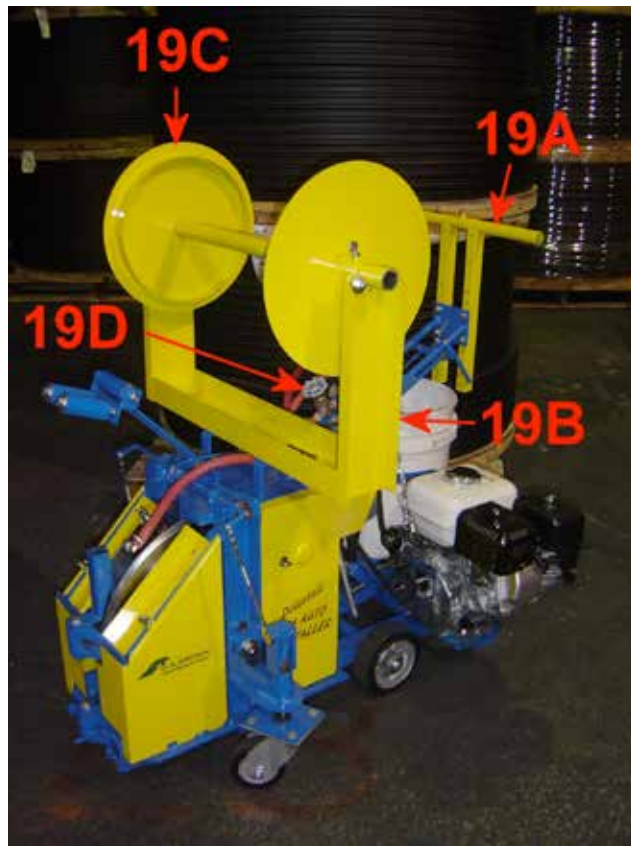


그림 19 실 스펀 홀더 설치

3. Delastall 압축기를 조정하여, 선별된 실 크기로 설치한다 (이 설명서의 5페이지 참조).
4. 흡기 및 리턴 라인을 접착 버킷에 놓고, 엔진을 기동한다.
5. 접착 제어 밸브를 위치 20A로 돌리고 (그림 20), 접착제를 버킷으로 다시 순환시킨다. 압축 블레이드를 관여시키고, 접착제 시스템을 통해 약 3분 동안 순환하도록 한다.
6. 압축 블레이드가 관여된 상태에서, 접착 제어 밸브를 위치 20C로 돌려서 접착 블록에 접착제를 공급하고 압축 블레이드의 약 90°에 접착제를 적용한다.

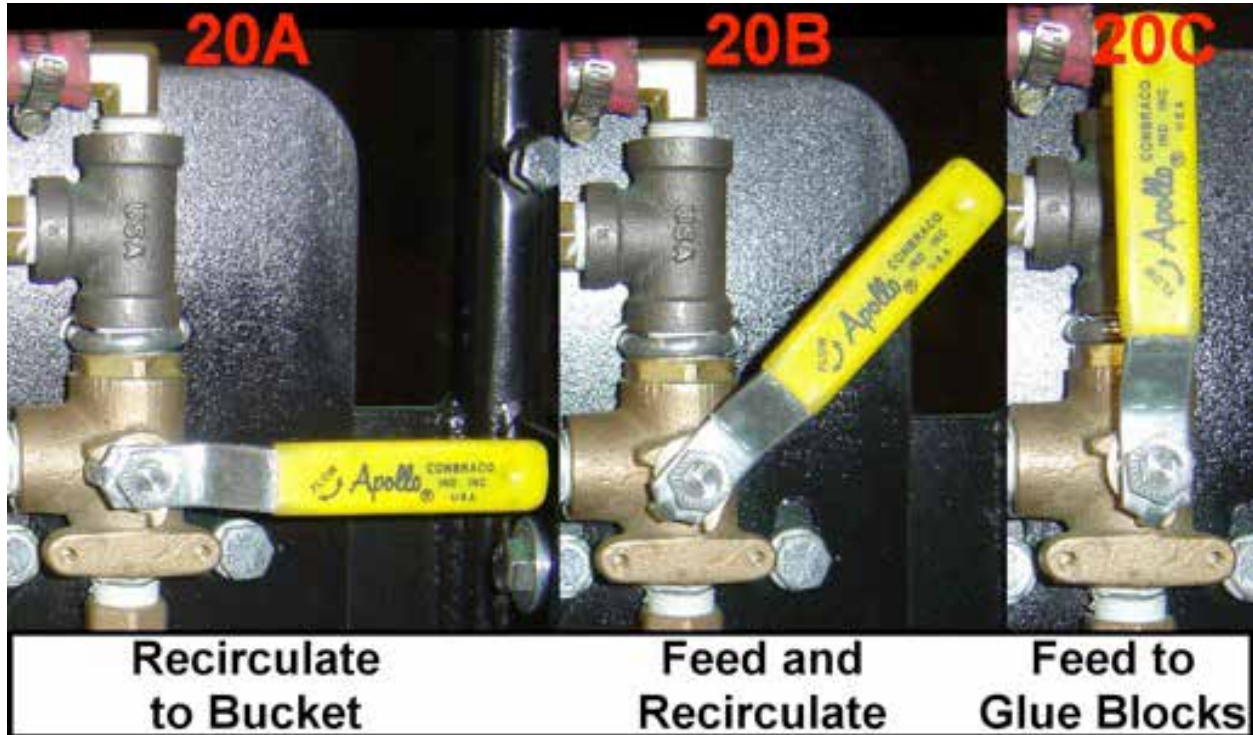


그림 20 접착 시스템 작동

7. 실을 기계에 공급하고, 설치를 시작한다.
8. 게이브 밸브 (19D)를 사용하여 접착제의 흐름을 조정한다.
9. 처음 몇 피트를 점검하여 깊이 설정, 신장 및 일관된 설치를 검증한다. 필요에 맞게 조정한다.
10. 과정 완료! 이제, D.S. Brown 압축 실을 설치한다.

Delastall 자동 설치기를 사용하여 수백 만 피드의 실이 설치되었다. Delastall 압축기 자동 설치기를 최상의 작동 상태로 유지하도록 부품 목록이 제공되어 있다.

## 부품 목록

부품을 주문할 때, 모델 및 일련번호를 알아야 한다.

모델: Delastall 압축기 자동 설치기

일련 번호: \_\_\_\_\_



300 East Cherry Street • North Baltimore, OH 45872 | 전화 419.257.3561

[dsbrown.com](http://dsbrown.com)