

१ T क्लोज डाई वेल्ट ड्रॉप हैमर के लिये वर्क इंसट्रक्शन्

Document No.	30-WI-PR-07
Rev. No. & Rev. Date	01/10.08.2019

MASTER COPY

स्कोप⊡ T क्लोज डाई बेल्ट ड्रॉप हैमर		
जिम्मेदारी 🔝 परेटर		
तरीका 🗌		
१ . मोटार बंद करें चिोनों चाबिया निकालें 🗌		
२ \cdot मोटार शुरू करें और रॅम को ऊपर लिजीए $oxblue{f x}$ न्युनतम २''डाया की लोहे की बार से सपोर्ट करें \Box		
३ . डाय और डॉवेल्स को निकाले और उस क्षेत्र को कपडा और हवा से साफ करे जहा पे डाय लोड		
करेंगे 🗌		
४ . आवश्यक डॉवेल्स को फीट करें 🖪 य हैमर पर लोड करके सेट करें मीटार शुरू करके सपोर्ट		
को हटा दीजिए 🖃 य सेट करके पैकिंग सामग्री बढा सकते है 🗌		
५ . पहले डायाका टॉप सेट करे बाद में बॉटम सेट कीजिए विो डायोंके बीच की अलाईमेंट को		
कनफर्म कीजिए 🗌		
६ \cdot २ \mathbf{oo} से २५ \mathbf{o} डिग्री सेल्सिअस तापमान प्राप्त करने के लिए दो डायोंके बीच वॉरमर रखें \square		
७ . फोर्जिंग कार्यप्रणाली पत्रक के अनुसार भदटी का तापमान निर्धारित कीजिए 🗌		
८ . आवश्यकता नुसार बिलेट को १ \mathbf{o} िए नगों में कट कीजिए और उसे सोक करके प्रोडक्ट का		
नमुना बनाइए 🗌		
९ . रेखाचित्र के अनुसार सुपरवाइजर \square इनस्पेक्टर से प्रोडक्ट का निरीक्षण करके लीजिए \square		
१ $oldsymbol{o}$. लॉगबुक में शुरूआती का तापमान रिकॉर्ड करें $oldsymbol{oldsymbol{eta}}$ विलेट को गिनें $oldsymbol{\Box}$		
११. फर्स्ट और लास्ट प्रोडक्ट का समय रिकॉर्ड कीजिए 🗌		
PREPARED BY. Supervisor Production	APPROVED BY. Head Production -CDF	
Super visor i roduction	Tiedd Troudelloll CD1	