



WESTERN
HEAT & FORGE

**Work Instruction for
Cutting machines and Band
Saws**

Document No.

30-WI-PR-02

Rev. No. & Rev. Date

01/10.08.2019

MASTER COPY

मर्यादा : भार्य कटींग मशीन ब्लॅड ब्लॉ आणि हॅक ब्लॉ साठी

जबाबदारी: ऑपरेटर आणि कटिंग सुपरवायजर

पद्धत:

1. मशीन हवेच्या प्रेशर पाईपने साफ करून कॉटन पॅस्टने बघच्छ करा.
2. मशीनमध्ये कुलंट आहे किंवा नाही याची खात्री करा. आवश्यक असल्यास भरून घ्या.
3. हायड्रोलिक ऑईल पातळी तपासून आवश्यक असल्यास भरून घ्या. नेहमी फिल्टर करून भरणे. मशीनचे बॅरीच चालू करणे. व्यवस्थित चालू आहे. याची खात्री करणे. नसल्यास मेन्टनव्हाला सुचना देऊन नीट करून घेणे.
4. भार लोड करताना मशीनच्या इतर भागाला लागत नाही याची काळजी घ्यावी .
5. भारच्या दोन्ही बाजू साफ असल्या पहिजे ब्लॉ कट पहिजे. अवेशन भार व गैसकट मार्क नसले पाहिजे.
6. जर फेस साफ नसेल तर खाली दिल्याप्रमाणे करा.
7. कमीत कमी 15 मि.मि. 125Φ पेक्षा कमी अवेकशनला ब्लाईस दोन्ही बाजूने कापणे. फेस साफ असल्याची खात्री करा.
8. कमीत कमी 25 मि.मि. 125Φ पेक्षा मोठ्या अवेकशनला ब्लाईस दोन्ही बाजूने कापणे. फेस साफ असल्याची खात्री करा.
9. जर इंगट रोलड किंवा इंगट फोर्जड बार कट करावयाचा असेल तर कटिंग सुपरवायजर कडून शेवटचा तुकडा कट करण्यासाठी मार्क करून घ्या. व पहिला कट कापून घेण्यासाठी ओप्रेटरला सूचना द्या. ओप्रेटरने फेस कट केल्यानंतर बार व्हिज्युअल डिफेक्ट्ससाठी चेक करा आणि एम. क्यू सी लेब कडून अप्रुव करून घ्या. जर व्हिज्युअल डिफेक्ट्स आढळल्यास ओप्रेटरने व्हिज्युअल डिफेक्ट्स संपेपर्यंत एक्स्ट्रा तुकडा कट करत राहा.
10. मशीनवर कटींगसाठी लागलेल्या भारवर सुपरवायजरकडून लिहून मार्किंग करून घ्यावे. लांछीची खुण व आयडेंटिफिकेशन ओ. डी. एफ. साठी करावी.
11. ब्लेड चांगले आहे याची खात्री करावी नसल्यास नवीन असणे.
12. कापलेला पीस कटींग बिलप चार्जिंग शीट प्रमाणे खरोखर आहे याची पजन करून खात्री करणे. कापलेला पीस वर्क इन्टरक्शन 30-WI-PR-19. नुसार आयडेंटिफाय करा.
13. ओ. डी. एफ. साठी कापलेले पीसचे पजन + 2 % - 1% या रेंज मध्ये कंट्रोल करा.
14. बी. डी. एफ. साठी कापलेले पीसचे पजन पान नंबर 2 वर दिलेल्या टॅबलनुसार मध्ये कंट्रोल करा.
15. लागलेल्या रेपेक्षिफिकेशनप्रमाणे कापण्यापुर्वी गरज असल्यास भारचे अवेशन ब्लाईस कट किंवा रेमुथ ग्राइंडिंग करणे.
16. कापलेला पीस कटींग बिलप चार्जिंग शीट प्रमाणे खरोखर आहे याची पजन करून खात्री करणे. ओ. डी. एफ. साठी पेंट खडुने पजन लिहीणे व टॅग लावणे.
17. शेवटच्या पीसला पण गरज असल्यास 15 नंबरप्रमाणे करणे.
18. भार्य ऑपरेटरनी कटिंग करताना सुरक्षा चष्मा व सुरक्षा हातमोजे इ. सुरक्षा साधनांचा वापर करावा.
19. कटींग ब्लेड वेल्डींग मशीनवर कटींग ब्लेड जोडण्यासाठीची वेटींग व्यवस्थित करून घ्या.



WESTERN
HEAT & FORGE

**Work Instruction for
Cutting machines and Band
Saws**

Document No.

30-WI-PR-02

Rev. No. & Rev. Date

01/10.08.2019

MASTER COPY

20. कटींग खर व कटींग ऑइल कलेक्शन ट्रे जागेवर अक्षल्याची खाजी करणे.

21. कटींग खर व कापलेले पीक्ष योग्य ठिकाणी ठेवणे.

कटींग टोलरन्स लेन्त मी.डी.एफ . ओ. डी. एफ

0-100	101-250	251-300	301-400	401-500	501-2500
+/- 3.0	+/- 4.0	+/- 5.0	+/- 10.0	+/- 10.0	+/- 20.0

बॉ मटेरिअल कटींग टोलरन्स - मी.डी.एफ. पार्ट्स

अ. क्र.	बॉ मटेरिअल भाइज डायमीटर	कट घेट टोलरन्स कि.ग्रॅ. मध्ये गोल अेक्शनसाठी		बॉ मटेरिअल भाइज आर. मी.एम्.	कट घेट टोलरन्स कि.ग्रॅ. मध्ये बक्केअर अेक्शनसाठी	
		(+)	(-)		(+)	(-)
1	40 Ø पर्यंत	0.020	0.010	Not applicable		
2	41 ते 50 Ø	0.030	0.015	50 पर्यंत <input checked="" type="checkbox"/>	0.040	0.020
3	51 ते 60 Ø	0.045	0.020	51 ते 60 <input checked="" type="checkbox"/>	0.060	0.030
4	61 ते 70 Ø	0.060	0.030	61 ते 70 <input checked="" type="checkbox"/>	0.080	0.040
5	71 ते 80 Ø	0.080	0.040	71 ते 80 <input checked="" type="checkbox"/>	0.100	0.050
6	81 ते 90 Ø	0.100	0.050	81 ते 90 <input checked="" type="checkbox"/>	0.130	0.065
7	91 ते 100 Ø	0.120	0.060	91 ते 100 <input checked="" type="checkbox"/>	0.160	0.080
8	101 ते 110 Ø	0.150	0.075	101 ते 110 <input checked="" type="checkbox"/>	0.190	0.095
9	111 ते 120 Ø	0.180	0.090	111 ते 120 <input checked="" type="checkbox"/>	0.230	0.115
10	121 ते 130 Ø	0.200	0.100	121 ते 130 <input checked="" type="checkbox"/>	0.270	0.135
11	131 ते 140 Ø	0.240	0.120	131 ते 140 <input checked="" type="checkbox"/>	0.300	0.150
12	141 ते 150 Ø	0.280	0.140	141 ते 150 <input checked="" type="checkbox"/>	0.350	0.175
13	151 ते 160 Ø	0.320	0.160	151 ते 160 <input checked="" type="checkbox"/>	0.400	0.200

PREPARED BY.
Cutting Production

APPROVED BY.
Head Production (ODF & CDF)