



WESTERN
HEAT & FORGE

कॉइनिंग करने लिये वर्क
इंसट्रक्शन्

Document No.

30-WI-PR-05

Rev. No. & Rev.
Date

01/10.08.2019

MASTER COPY

उद्देश : ट्रिमिंग करते समय हो रही बेंड को CDF आर्ट्स में झुकाना ☐ बेंड को सुधारना और रेखाचित्र के नुसार न्यूनतम टॉलरन्स के साथ थिकनेस नियंत्रित करना ☐

अ . गरम कॉइनिंग

- सबसे पहले डाय को 100° से . 150° से . तक गरम करे ☐
 - ट्रिमिंग और पिअरसिंग के बाद प्रोडक्ट को कॉइनिंग करना है ☐
 - कॉइनिंग के लिए पार्ट को 100° से . ते 150° से . तक उत्पादन को गरम करे और कॉइनिंग से पूर्व उत्पादन को डीस्कैलिंग करे ☐
 - कॉइनिंग करते समय नीचे दी गई महत्वपूर्ण बातों का ध्यान रखे ☐
- १ . ऊपर और नीचे की डाय में थोडा अंतर होना जरूरी है ☐
 - २ . मुद्रांक की जगह खराब होने से बचाईए ☐
 - ३ . और उत्पादन की पारटींग लाईन्स घिसने की वजह से खराब नहीं होनी चाहिए ☐ इसके वजह से आपकी डाय भी अच्छी रहेगी और प्रेस मशीन भी जाम नहीं होगी ☐

कार्यप्रणाली ☐

- कॉइनिंग डाय ट्रिमिंग प्रेस मशीन पर चढाईए ☐
- मशीन और डाय की सेंटर लाइन का मेल करे ☐
- ऊपर और नीचे की डाय में सुरक्षित अंतर रख के मशीन की सेटिंग करे ☐
- नीचे की डाय में उत्पादन ठीक तरीके से रखे ☐
- गरम कॉइनिंग करते समय बेंड झुकाना और थिकनेस बराबर करने के लिए जरूरत पडनेपे एक से ज्यादा फटका मार सकते है ☐
- पहले उत्पादन का निरीक्षण करके अपने उत्पादन का अंतिम परिणाम पाने के लिए जरूरत पडनेपे प्रेस मशीन की सेटिंग करे ☐
- डाय को थोड़े थोड़े समय के बाद स्वच्छ करे ताकी डाय के ऊपर स्केल और कचरा न रहे और अपना उत्पादन सही तरीके से हो ☐



WESTERN
HEAT & FORGE

कॉइनिंग करने लिये वर्क
इंसट्रक्शन्

Document No.

30-WI-PR-05

Rev. No. & Rev.
Date

01/10.08.2019

MASTER COPY

ब . थंडा कॉइनिंग

- अनुचित और सही उत्पादन का बटवारा करके ☐ उनमें से सही उत्पादन के निरीक्षण करने के बाद ही कॉइनिंग के लिए लिजीए ☐
 - कॉइनिंग से पहले उत्पादन को शॉट ब्लास्टिंग करके लिजीए ☐
 - कॉइनिंग करते समय नीचे दी गई महत्वपूर्ण बातों का ध्यान रखे ☐
- १ . ऊपर और नीचे की डाय में थोड़ा अंतर होना जरूरी है ☐
 - २ . मुद्रांक की जगह खराब होने से बचाईए ☐
 - ३ . और उत्पादन की पार्टिंग लाईन्स घिसने की वजह से खराब नहीं होनी चाहिए ☐ उसके वजह से आपकी डाय भी अच्छी रहेगी और प्रेस मशीन भी जाम नहीं होगी ☐

कार्यप्रणाली ☐

- डाय मशीन पे लगाए ☐
- मशीन और डाय की सेंटर लाइन का मेल करे ☐
- ऊपर और नीचे की डाय में सुरक्षित अंतर रख के मशीन की सेटिंग करे ☐
- नीचे की डाय में उत्पादन ठीक तरीके से रेखे ☐
- थंडा कॉइनिंग करते समय बेंड झुकाना और थिकनेस बराबर करने के लिए जरूरत पडनेपे एक से ज्यादा फटका मार सकते है ☐
- पहले उत्पादन का निरीक्षण करके अपने उत्पादन का अंतिम परिणाम पाने के लिए जरूरत पडनेपे प्रेस मशीन की सेटिंग करे ☐
- डाय को थोड़े थोड़े समय के बाद स्वच्छ करे ताकी डाय के ऊपर स्केल और कचरा न रहे और अपना उत्पादन सही तरीके से हो ☐

PREPARED BY.
Supervisor Production

APPROVED BY.
Head Production -CDF