



स्कोप ☐ क्लोज डाय फोर्जिंग के लिए ३T और २T हैमर

जिम्मेदारी ☐ ऑपरेटर

तरीका ☐

१. ३ टन हैमर से जुड़ा हवा का वाल्व क्लोज करें और २ टन हैमर से जुड़ा हाइड्रॉलिक वाल्व क्लोज करें ☐

२. टूल रूम से डाय और टुल्स लीजिए ☐

३. ३ टन हैमर के लिए रॉड के सहारे हवा का वाल्व खोलें और २ टन हैमर के लिए हाइड्रॉलिक तेल का वाल्व खोलें। सही ऊँचाई पर रॉड को रखें और वाल्व को क्लोज करें ☐

४. ☐ या चेन पुली की मदद से दोनों डाय से उतार दें ☐

५. पुराने डॉवेल को हटा दें और आवश्यक डॉवेल को फिट करें ☐

६. आपकी डाय मशीन पर जहाँ पर लगनेवाली है उस जगह को कपड़ा और हवा से साफ करें ☐

७. डाय को लोड करें और रॉड को दिए गए सपोर्ट को हटा दीजिए ☐

८. सामने की ओर से चावियों को फिट कीजिए ☐

९. यदि आवश्यकता हो तो वेजेज ☐ Wedges ☐ का उपयोग करें ☐

१०. डाय रखने के बाद कम से कम एक घंटे के लिए डाय के बीच में वॉर्मर ☐ गर्म स्टील सॉफ्ट विलेट ☐ डाल दीजिए ☐

११. डाय की मशीन के लिए १० से १५ विलेट्स के टुकड़े भट्टी में लोड करें ☐ भट्टी का तापमान १२४० डिग्री सेल्सियस पर सेट करें ☐

१२. प्रोडक्ट के नमूने को सोकिंग के बाद गुणवत्ता और प्रक्रिया के लिए प्रस्थापित करें ☐

१३. रेखाचित्र के अनुसार सुपरवाइजर को इनस्पेक्टर से प्रोडक्ट का निरीक्षण करके लीजिए ☐



WESTERN
HEAT & FORGE

क्लोज डाय फोर्जिंग के लिए ३T
और २T हैमर के लिये वर्क
इंस्ट्रक्शन

Document No.

30-WI-PR-06

Rev. No. & Rev.
Date

01/10.08.2019

MASTER COPY

१४ . लॉगबुक में शुरूआती का तापमान रिकॉर्ड करें ☐ कट बिलेट को गिनें ☐ पहले से दर्ज समय के अनुसार बिलेट को सोक कर दीजिए ☐ फ़र्स्ट और लास्ट प्रोडक्ट का समय रिकॉर्ड कीजिए ☐

PREPARED BY.
Supervisor Production

APPROVED BY.
Head Production -CDF