

FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)				Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b) Rev. No. : 01 Rev. Date : 21.02.2018 SHEET ...9.. OF ...13.			
OPERATION NO.	6	OPERATION NAME	BOLT TIGHTENING WITH MULTI NUT RUNNER			मैटरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश। मैटरियल स्टेट्स रखरखाव 1. OK मैटरियल प्रयोग करें या बिन/ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें। 2. रिजेक्शन लाल बिन में रखें। 3. स्पलायर की गलती पीले बिन में रखें। 4. शुद्धिकरण पीले बिन में रखें। नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर/सुपरवाइजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।			
PREVIOUS OPN.	FITMENT OF PLATE CLUTCH LIFTER, BOLT FLANGE 6X25 & PRE BOLT TIGHTENING. (MANUALY)	NEXT OPERATION	FINAL TORQUE, SPRING DETECTION & MOVEMENT CHECK						
M/C NAME	AUTO NUT RUNNER	M/C NO.	-						
PART NAME	CLUTCH ASSY	PART NO.	22000-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)						
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	0.4~0.6 MPa						
TOOLS	-	JIG/FIX NAME	-						
VISUAL AIDS	-	JIG/FIX NO.	-						
S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	RESP	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY		
1	सेक्टर क्लच एसेम्बली जिग में रखें। फिर लिफ्टर के ईनर डायामें लोकेटर को रखकर तीनों बोल्ट को टाईट करें।	सभी बोल्ट को कसे, कोई पार्ट मिस ना हो और प्रत्येक फिट किए गये पार्ट को देखकर चैक करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT		
2	बोल्ट को MULTI NUT RUNNER से टेम्परेरी टाईट करें।	टॉरक 9.8 ~ 12N·m (100 ~ 120 Kgf·cm) (M/C SETTING VALUE 100 kgf·cm)	OPERATOR & INSP.	TORQUE WRENCH	BACK UP TORQUE WRENCH	N=5/SETUP & SHIFT	N=5/SETUP & SHIFT		
3	MAIN AIR PRESSURE	0.4~0.6 MPa	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	N=1/Start & Finish	N=1/Start & Finish		
4	SEGMENT JIG	NO DENT OR DAMAGE	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	N=1/Start & Finish	N=1/Start & Finish		

MULTI NUT RUNNER

CENTER SUB ASSY.

NUT TIGHTENING

DOCUMENT CONTROL STATUS				DOCUMENT CONTROL NO. :- FCC-OS-ASSY-K3CA-09			
CONTROL COPY	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
	0	NEW ISSUE	3-Mar-23				
Note: Sign at /Prepared by column depend on level of document i.e. In New Model by PE and In Mass Production model by Prod.							

ध्यान रखें।

1) सभी बोल्ट समान रूप कसे हुए होने चाहिए।

2) TORQUE SHOULD BE 9.8 ~ 12N·m