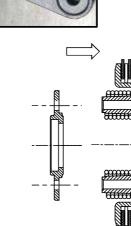
-	•
_	
\boldsymbol{c}	1
_	2
4	_
_	•
_	
7	ľ
7	
C	
ũ	
_	-
_	•
_	
_	
C	•
_	
•	4
┕	d
C	
ũ	L

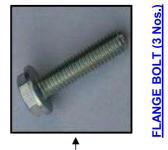
OPERATION STANDARD (B)

								JIEEI	
OPERA	OPERATION NO.	2	OPERATION NAME	FITMENT OF PL BOLT & PRE	FITMENT OF PLATE CLUTCH LIFTER, BOLT & PRE BOLT TIGHTENING.	_			
PREVIC	PREVIOUS OPN.	PLATE CLUTCH PRESSURE ,SPG. CLUTCH & WASHER THRUST INSTALLATION ON CENTRE CLUTCH	NEXT OPERATION	BOLT TIGHTENIN TORQL	BOLT TIGHTENING WITH MANUAL HAND TORQUE TIGHTENING	मैटेरियल	मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।	रखरखाव के निर्दे	<u>্</u> ব
M/C NAME	AME	'	M/C NO.		1	मैटरियल स्टेट्स		रखरखाव	
PART NAME	NAME	CLUTCH ASSY.	PART NO.	100 (2210	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)	1. OK मैटेरियल	प्रयोग करें या बि	बिन/ट्रोली में लोट है	टैग के साथ रखें।
MODEL		KST-VA	SETTING PRESSURE			2. रिजेक्शन		लाल बिन में रखें।	
TOOLS		,	JIG/FIX NAME			3. स्पलायर की गलती		पीले बिन में रखें।	
VISUAL AIDS	L AIDS	'	JIG/FIX NO.		1	4. शुद्धिकरण	पीले	पीले बिन का प्रयोग करें।	را ا
						नोटः— शुद्धिकरण केवल इंजीनियर/		सुपरवाईज़र के द्वारा शिफ्ट के जाए।	के अन्त में किया
S. NO.		OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	IL ITEMS	RESP C	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
-	सेन्टर एसेम्बली प करें।	सेन्टर एसेम्बली पर वासर श्रस्ट को सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली पर वासर श्रस्ट के करें।	को सही प्रकार से सैट	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	·	100%	ON
7	LIFTER APPEARANCE	ARANCE	कोई बर, डस्ट, ब्लो होल, स्केंच और कैक, नही।	र कैक, डेन्ट आदि तो	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	·	100%	N=5/SETUP & SETUP
ю	सेन्टर एसेम्बली प करें।	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सही प्रकार से करें।	ो सही प्रकार से सैट	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	ı	100%	NO
4	BOLT APPEARANCE	RANCE	कोई बर, रस्ट, और श्रेड डेमेज आदि तो नही। "Thread damaged,burr,rust etc. not allowed JBI 8 NIP 8.8 की मार्किंग बोल्ट हेड पर होनी चाहिए।	न आदि तो नही। ot allowed JBI 8.8 या पर होनी चाहिए।	OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	ı	100%	N=5/SETUP & SETUP
5	सेन्टर एसेम्बली में प्रेशर लैग में बोल्ट सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली में प्रेशर प्लेट की प्रत्येक लैग में बोल्ट सैट करें।	बोल्ट को सही प्रकार से सैट	। सैट करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	1	100%	NO
9	बोल्ट को 2 से 3 धेड कसें। RAM PLATE USE करें।	3 थेड कसें। USE करें।	प्रेशर प्लेट की लैग में बोल्ट को सही प्रकार से सैट करके 2 से 3 शेड कसें। USE RAMP PLATE BEFORE NUT TIGHTENING	ी प्रकार से सैट करके से। NUT TIGHTENING	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	•	100%	N=5/SETUP & SETUP
7	FITMENT QTY.	Ç.	Flange Bolt - 3 Nos. Plate Clutch Lifter - 1 No.	Nos. 1 No.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	ı	100%	N=5/SETUP & SETUP
ω	ASSEMBLY APPEARANCE	PPEARANCE	Bolt should be fitted properly.	properly.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	·	100%	N=5/SETUP & SETUP
							a)		













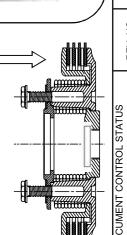




CHILD PART DETAIL

(1)

DOCUMENT CONTROL STATUS	_
TROL STATUS	
OCUMENT CON	



_	
NIP 8-8	띪
	PLATE CLUTCH LIFTER

8-8 8-8	

Els.		
	9	



ध्यान र	बोल्ट सही प्रकार र	PART NAME	PLATE CLUTCH LIFTER
	1)	S.No.	1

		_	QTY	1	
DOLL ENING	<u> </u>	ट सही प्रकार से फिट होना चाहिए	PART No.	22361-AAF-4000 (171-D6G01-00)	
	ध्यान रखे!	ट सही प्रकार से	ART NAME	SLUTCH LIFTER	

ISSUED BY

		PLAIE CLOICH LIFIER	IFAI	TEANOL BOLL MOAZS	2	FLANGE BOLT M6X25	.T M6X25	90050-KFL-8500	3500
CUMENT CONTROL STATUS	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	- -	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ED BY	188
	00	NEW ISSUE	26-Mar-21			NE			
				1		/			
CONTROL COPY	01	RAM USE ADDED AND PRE TIGHTENING PROCESS	23-Oct-21	×	0	1/18	4		-
S CONTROL NO.:				~	2 M	7	3	1	3V
				(美)	7	2)

FCC-OS-ASSY-KST-VA-08

OPS CONTROL NO.: