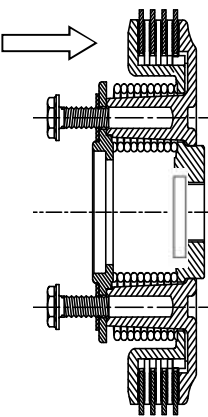

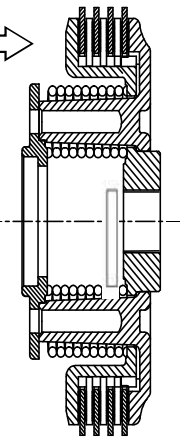
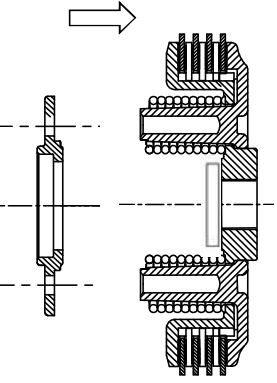







OPERATION NO.	5	OPERATION NAME	FITMENT OF PLATE CLUTCH LIFTER, BOLT & PRE BOLT TIGHTENING.	
PREVIOUS OPN.	PLATE CLUTCH PRESSURE ,SPG. CLUTCH & WASHER THRUST INSTALLATION ON CENTRE CLUTCH	NEXT OPERATION	BOLT TIGHTENING WITH MANUAL HAND TORQUE TIGHTENING	
M/C NAME	-	M/C NO.	-	मैटरियल स्टेट्स
PART NAME	CLUTCH ASSY.	PART NO.	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)	प्रयोग करें या बिन/ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें।
MODEL	KST-VA	SETTING PRESSURE	-	लाल बिन में रखें।
TOOLS	-	JIG/FIX NAME	-	पीले बिन में रखें।
VISUAL AIDS	-	JIG/FIX NO.	-	पीले बिन का प्रयोग करें।
				नोट:- शुद्धिकरण केवल इजीनियर/सुपरवाइज़र के द्वारा सिग्नेट के अन्त में किया जाए।

S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	RESP	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
1	सेन्टर एसेम्बली पर वासर श्रस्ट को सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली पर वासर श्रस्ट को सही प्रकार से सैट करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	NO
2	LIFTER APPEARANCE	कोई बर, डस्ट, ब्लो होल, स्कैच और कैक, डैन्ट आदि तो नहीं।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP
3	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सही प्रकार से सैट करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	NO
4	BOLT APPEARANCE	कोई बर, रस्ट, और थ्रेड डेमेज आदि तो नहीं। "Thread damaged,burr,rust etc. not allowed JBI 8.8 या NIP 8.8 की मार्किंग बोल्ट हेड पर होनी चाहिए।	OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP
5	सेन्टर एसेम्बली में प्रेशर प्लेट की प्रत्येक लैंग में बोल्ट सैट करें।	बोल्ट को सही प्रकार से सैट करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	NO
6	बोल्ट को 2 से 3 थ्रेड करें। RAM PLATE USE करें।	प्रेशर प्लेट की लैंग में बोल्ट को सही प्रकार से सैट करके 2 से 3 थ्रेड करें। USE RAMP PLATE BEFORE NUT TIGHTENING	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP
7	FITMENT QTY.	Flange Bolt - 3 Nos. Plate Clutch Lifter - 1 No.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP
8	ASSEMBLY APPEARANCE	Bolt should be fitted properly.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP





D6G01

CHILD PART DETAIL





NIP 8-8

JB1 8-8

FLANGE BOLT M6X25

PLATE CLUTCH LIFTER

ध्यान रखें!			
बोल्ट सही प्रकार से फिट होना चाहिए।			
S.No.	PART NAME	PART No.	QTY
1	PLATE CLUTCH LIFTER	22361-AAF-4000 (171-D6G01-00)	1
2	FLANGE BOLT M6X25	90050-KFL-8500	3

DOCUMENT CONTROL STATUS		REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
CONTROL COPY		00	NEW ISSUE	26-Mar-21				
		01	RAM USE ADDED AND PRE TIGHTENING PROCESS	23-Oct-21				
OPS CONTROL NO.:								
FCC-OS-ASSY-KST-VA-08								