## FCC CLUTCH INDIA

## OPERATION STANDARD (B)

	Rev. No.: 01
	Rev. Date : 21.02.2018
•	CHEET 11 OF 13

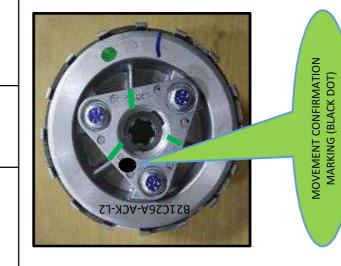
			साथ रखें।				नत्त में किया	DATA ENTRY	N=1/SETUP	N=5/SHIFT & SETUP	N=5/SHIFT & SETUP
	निर्देश		टैंग के	<b>感</b>	पीले बिन में रखें।	। करें।	शेफ्ट के 3	DAT		N=5/ S	N=5/ S
	मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।	रखरखाव	बिन/ट्रोली में लोट	लाल बिन में रखे		पीले बिन का प्रयोग करें।	शुद्धिकरण केवल इंजीनियर∕सुपरवाईज़र के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।	INSP. FRQY.	N=1/SETUP	100%	100%
	कि पहचान अ		प्रयोग करें या			<del>ф</del>	। इंजीनियर / सुपर जा	ALTERNATE CONTROL	-	-	
	मेटेरियल	मैटरियल स्टेट्स	1. OK मैटेरियल	2. रिजेक्शन	3. स्पलायर की गलती	4. शुद्धिकरण	नोट:– शुद्धिकरण केवल	CHECKING METHOD	HEIGHT GAUGE	(AXIAL LOAD MACHINE M/C & FILLER GAUGE - 0.85mm)	VISUAL
MENT WITH	ER COMP PACKING							CHI	Ι	(AXIAL I & FILLE	
& CLUTCH PLATE AXIAL MOVEMENT WITH FILLER GAUGE (t=0.85mm)	I.D. INSPECTION OF LIFTER & OUTER COMP CLUTCH BY AIR PLUG GAUGE & PACKING	1	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)	0.4~0.6Mpa	ı	ı		RESP	OPER & INSP	OPER & INSP	OPER & INSP
CFD & CLUTC	I.D. INSPEC' CLUTCH B							.ITEMS	नी चाहिए	. करने के बाद I एक्सियल LLER गेरे 0.85mm	। सहायता से JUR DOT
OPERATION NAME	NEXT OPERATION	M/C NO.  PART NO.  SETTING PRESSURE  JIG/FIX NAME  JIG/FIX NO.  POINTS & CONTROL ITEMS		PRESS DEPTH 1.2mm होनी चाहिए	CENTER ASSY को PRESS करने के बार CFD & CLUTCH PLATE का एक्सियल स्वमेंट फी होनी चाहिए तथा FILLER GAUGE की सहायता से चेक करे 0.85mm का GAP होना चाहिए	PERMANENT MARKER की सहायता से OK PART पर BLACK COLOUR DOT MARKING करे I					
7B	TORQUE CONFIRMATION, SPRING DETECTION, MOVEMENT CHECK, SLIT JIG CONFIRMATION & LOT STAMPING	AXIAL MOVEMENT M/C	CLUTCH ASSY.	KST-VA	1	1		OPERATION	AXIAL MOVEMENT M/C की PRESS DEPTH चेक करे	CFD & CLUTCH PLATE का एक्सियल मूबमेंट 0.85mm GAP के साथ चेक करे	CFD & CLUTCH PLATE का एक्सियल मूबमेंट 0.85mm GAP के साथ चेक करने के बाद OK PART पर CONFIRMATION MARKING करे
OPERATION NO.	PREVIOUS OPN.	IME	JAME	,		. AIDS			AXIAL MOVEME DEPTH चेक करे	CFD & CLUT मूक्मेंट 0.85m	CFD & CLUT मूबमेंट 0.85m करने के बाद ( CONFIRMAT
OPERA	PREVIC	M/C NAME	PART NAME	MODEL	TOOLS	VISUAL AIDS		S. NO.	<del>-</del>	7	ო



CHECK AXIAL MOVEMENT OF CFD & CLUTCH PLATE



CHECK GAP (0.85mm) WITH FILLER GAUGE



			3	त्या <u>व रखः</u>	
		1)	CFD और क्लच	CFD और क्लच प्लेट मूव नही होनी  चाहिए।	गाहिए।
				ı	
	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
		NO (	NE /		
NEW ISSUE (Process of CFD & Clutch Plate movement checking with gap 0.85 added)	24-Nov-21	323	A No. 1	-	3
		X	1	=	22

REV. NO.

DOCUMENT CONTROL STATUS

CONTROL COPY

FCC-OS-ASY-KST VA-11B