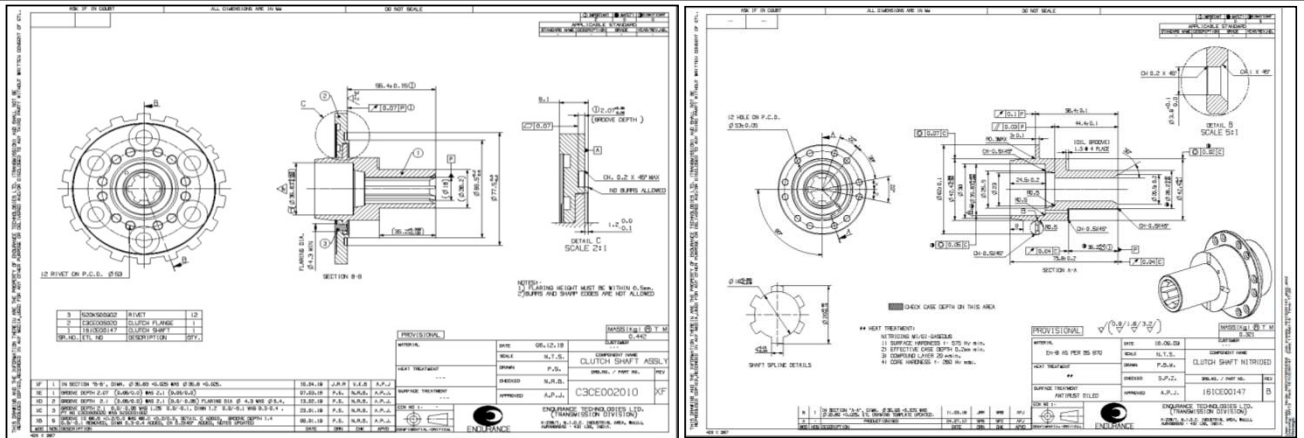


Part No./Name :- C3CE00201 Clutch Shaft Assly

इन्स्पेक्शन ची पद्धत

सि. नं.	चेक पॉइंट
	जॉब चेकींग ला घेताना चित्रात दाखवल्याप्रमाणे जॉब आडव्या पोजिशन मध्ये धरा .
1	नंतर OD Ø26.20 - 0.02 - 0.04 Air Ring Gauge/PRG गेज ला 100%चेक करा .
2	नंतर OD Ø42.40 - 0.009 -0.034 Snap गेज ला 100%चेक करा .
3	नंतर जॉबची Height 35.20 मास्टर आणि डायल गेज ला 100%चेक करा .
4	नंतर ID Ø16 + 0.020 +0.038 Plug गेज ला 100%चेक करा .
5	नंतर ID Ø35.63 + 0.025 Plug गेज ला 100%चेक करा .
6	नंतर जॉबची Length 55.40 ±0.15 गेज ला 100%चेक करा .
7	नंतर जॉबचा SPLINE CONENCTRICITY GAUGE ला 100%चेक करा .
8	नंतर जॉबचा collar faceout 0.07 डायलने 100%चेक करा .
9	नंतर जॉबची Depth 2.07 +0.05 डायल ला 100%चेक करा .
10	नंतर जॉबचा गुव्ह डाया 77.5-0.2आणी66.50+0.2 रिंग गेज ला 100%चेक करा .
11	नंतर जॉबची Rivet Height within 0.50 हाईट गेज ला 10%चेक करा .
12	नंतर जॉबची Rivet Dia.4.30 Max. व्हर्निअर ने 10%चेक करा .
13	नंतर जॉब वरती प्याचमार्क ,ब्लो होल नसल्याची खात्री करणे .
14	नंतर जॉबचा चॅम्फर ओके असल्याची खात्री करा .
15	नंतर जॉब वरती डेंट, डॅमेज ,स्टेप व वर नसल्याची खात्री करणे .
16	नंतर संपुर्ण जॉब रस्टी व डस्टी नसल्याची खात्री करा .
	गेजेस चेक केल्यानंतर
	जर जॉबचे सर्व डायमेंशन ओके असतील तर जॉबला आयडेंटिफिकेशन ब्लू डॉट मार्क करावा .
	Prepared By
	Approved By