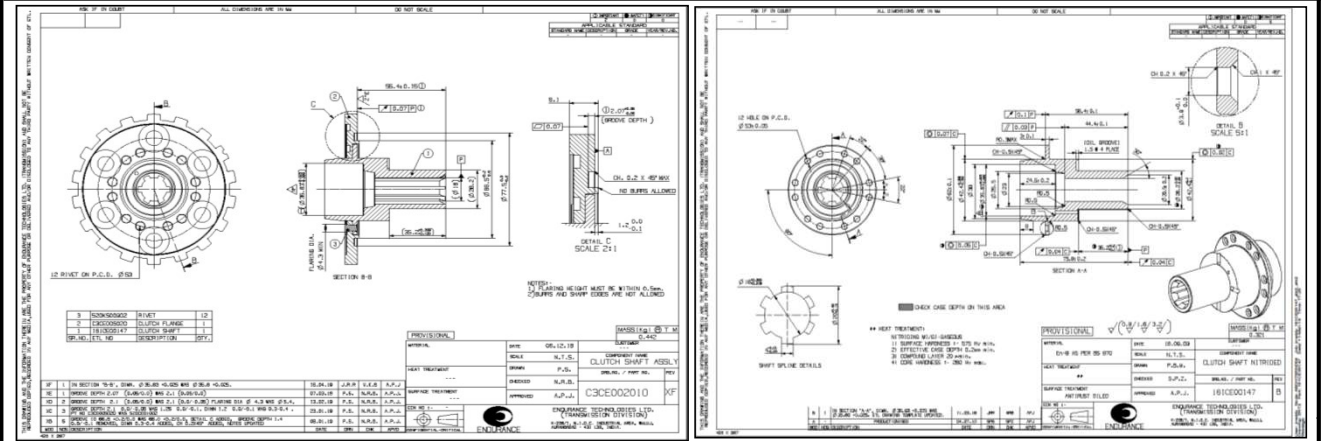


**Part No./Name :- C3CE00201 Clutch Shaft Assly**

**इन्स्पेक्शन ची पद्धत**

| सि. नं. | चेक पॉईंट  |
|---------|--|
|         | 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 coller 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 जॉब वरती प्याचमार्क ,ब्लो होल नसल्याची खात्री करणे .                      |
| 12      | नंतर जॉबचा चॅम्फर ओके असल्याची खात्री करा .                                    |
| 13      | नंतर जॉब वरती डेंट, डॅमेज ,स्टेप व वर नसल्याची खात्री करणे .                   |
| 14      | नंतर संपुर्ण जॉब रस्टी व डस्टी नसल्याची खात्री करा .                           |
|         | <b>गेजेस चेक केल्यानंतर</b>  |
|         | जर जॉबचे सर्व डायमेंशन ओके असतील तर जॉबला आयडेंटिफिकेशन ब्लु डॉट मार्क करावा . |

**Prepared By**
**Approved By**