	② 当て金の当たり具合を調べる。	② 図４のａに示すとおり、フライホール軸受に設置されている当て金に対して、クラッチピン幅（図４のｂに同じ。）が適正で、かつ、当て金に全面が当たっていること。
	③ 破損及び亀裂の有無を調べる。	③ 破損及び亀裂がないこと。
⑶ クラッチ作動用カム	図５に示すとおり、クラッチの掛け外しを数回行い、クラッチを外したときに、クラッチピンが当たった衝撃により、クラッチ作動用カムが運動方向に押し下げられる距離を測定する。	プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には左記距離が１ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には1.5ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には２ミリメートル以下であること。
⑷ クラッチブラケット	機械（主電動機を含む。）が停止した状態で、図６に示すとおり、隙間ゲージにより、クラッチブラケットとクラッチ作動用カムのスライド部との摩耗隙間を測定し、摩耗状態を調べる。	前後方向及び左右方向の隙間がそれぞれ0.3ミリメートル以下であること。
⑸ ばね類	ばね類の破損、折損その他の損傷及びがたつきの有無を調べる。	ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
⑹ クラッチ連結部のピン及びピン穴	図７に示すとおり、ノギスにより、ピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態及び調整不良の有無を調べる。	ピン径とピン穴径との差が１ミリメートル以下であり、かつ、調整不良がないこと。
⑺ クランクシャフトとクラッチカップリングとを固定するキー	スライドを下死点に停止し、スパナ等により回転方向に動かし、隙間ゲージ等により、クランクシャフトの外周のがたを測定する。	プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合にはがたが0.5ミリメートル以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には１ミリメートル以下、1,000キロニュートンを超える場合には1.5ミリメートル以下であること。
⑻ フライホイール及び主歯車のボス面及びカップリング面	フライホイール及び主歯車を分解し、傷の状態を調べる。	傷を受けている部分の面積が全面積の３分の１以下であること。
	⑼ クラッチピン及びクラッチカップリングのスライド面	クラッチピンを取り外し、ノギスにより、クラッチピンの溝の幅又はクラッチピン穴の穴径及びクラッチピンの幅又は外径を測定する。	クラッチピンの溝の幅又はクラッチピン穴の穴径とクラッチピンの幅又は外径との差が１ミリメートル以下であること。
	⑽ 各部分	破損及び亀裂の有無を調べる。	破損及び亀裂がないこと。
４ ローリングキークラッチ	⑴ ローリングキー及びバックローリングキーの角部	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、Ｒゲージにより、ローリングキー及びバックローリングキーの角部の摩耗により丸くなった部分を測定する。	プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には摩耗により丸くなった部分が2.5Ｒ以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には５Ｒ以下、1,000キロニュートンを超える場合には６Ｒ以下であること。
	⑵ 中央のクラッチリング	ローリングキー及びバックローリングキーを取り外し、図８に示すとおり、Ｒゲージにより、摩耗によって丸くなった部分を測定する。	プレスの圧力能力が、300キロニュートン以下の場合には摩耗によって丸くなった部分が３Ｒ以下、300キロニュートンを超え1,000キロニュートン以下の場合には６Ｒ以下、1,000キロニュートンを超える場合には７Ｒ以下であること。
	⑶ クラッチ作動用カムと内側のクラッチリングとの隙間	図９に示すとおり、隙間ゲージ等により、クラッチ作動用カムと内側のクラッチリングとの隙間を測定する。	内側のクラッチリングの外周の隙間が３ミリメートル以下であること。
	⑷ 各部取付けキー	フライホイール及び主歯車を分解し、内側、外側及び中央の各クラッチリングを回転方向に動かし、がたの有無を調べる。	がたがないこと。
	⑸ ばね類	ばね類の破損、折損その他の損傷及びがたつきの有無を調べる。	ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
	⑹ クラッチ連結部のピン及びピン穴	ノギスにより、ピン径及びピン穴径を測定し、摩耗状態を調べる。	ピン径とピン穴径との差が１ミリメートル以下であること。
	⑺ 各部分	破損及び亀裂の有無を調べる。	破損及び亀裂がないこと。