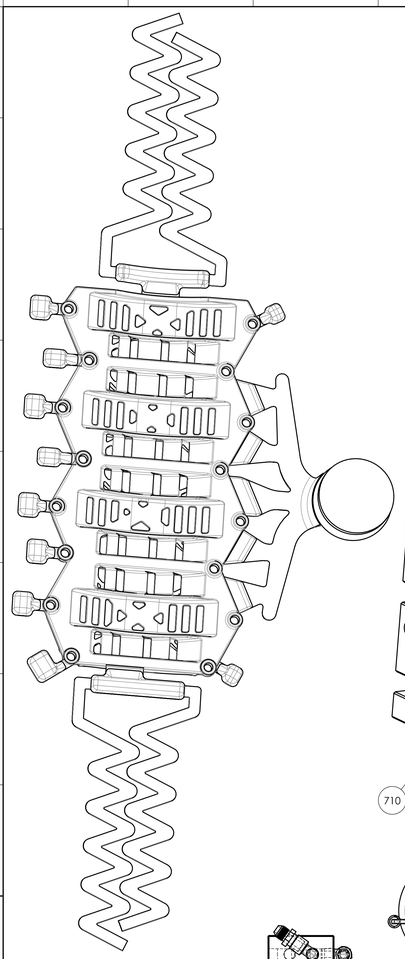

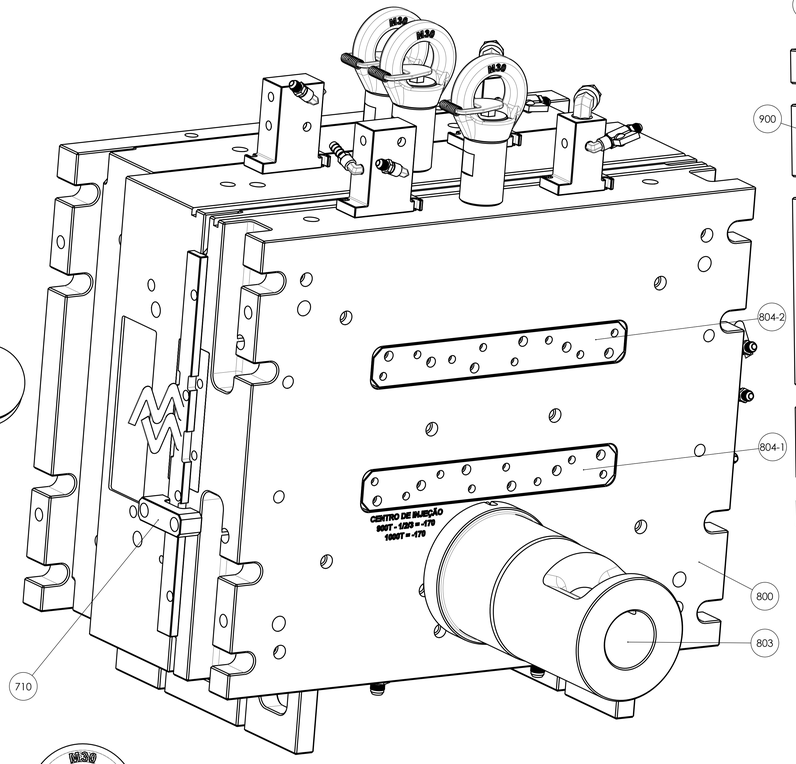

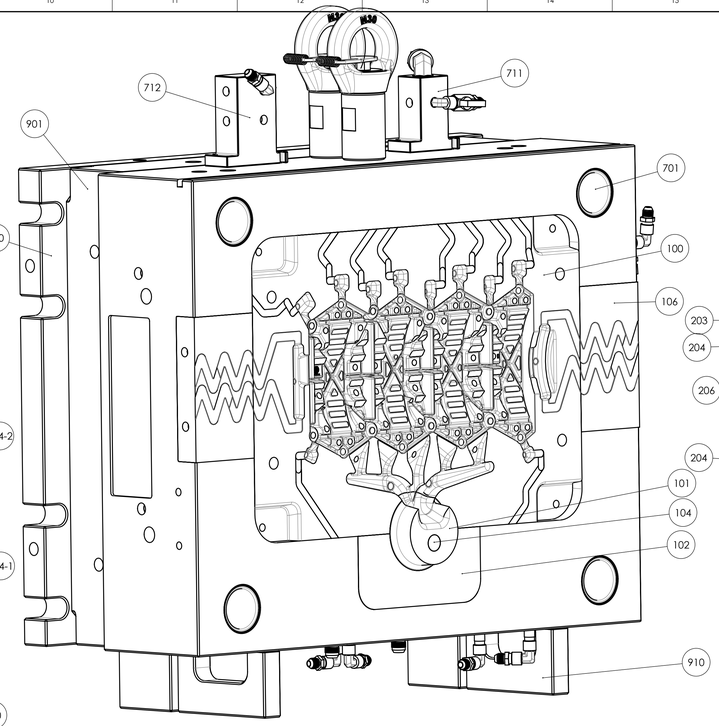

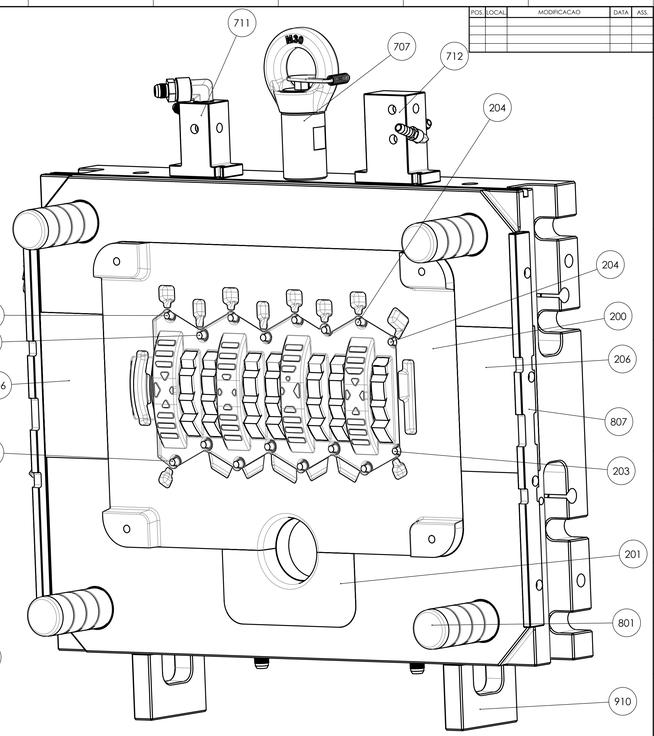

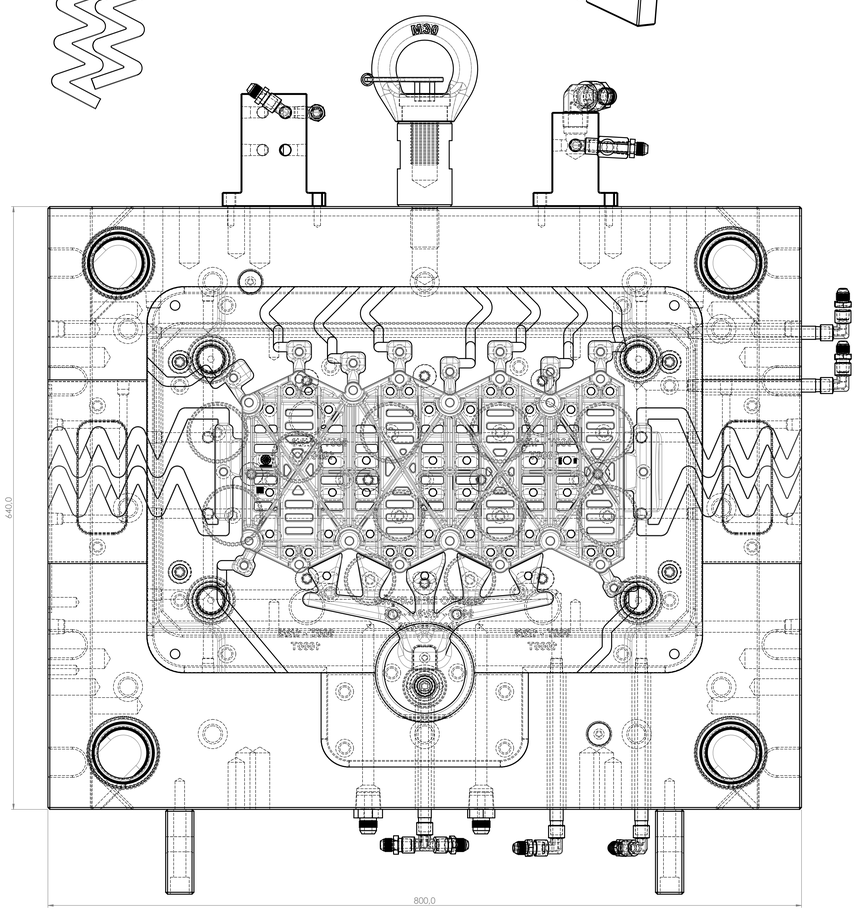

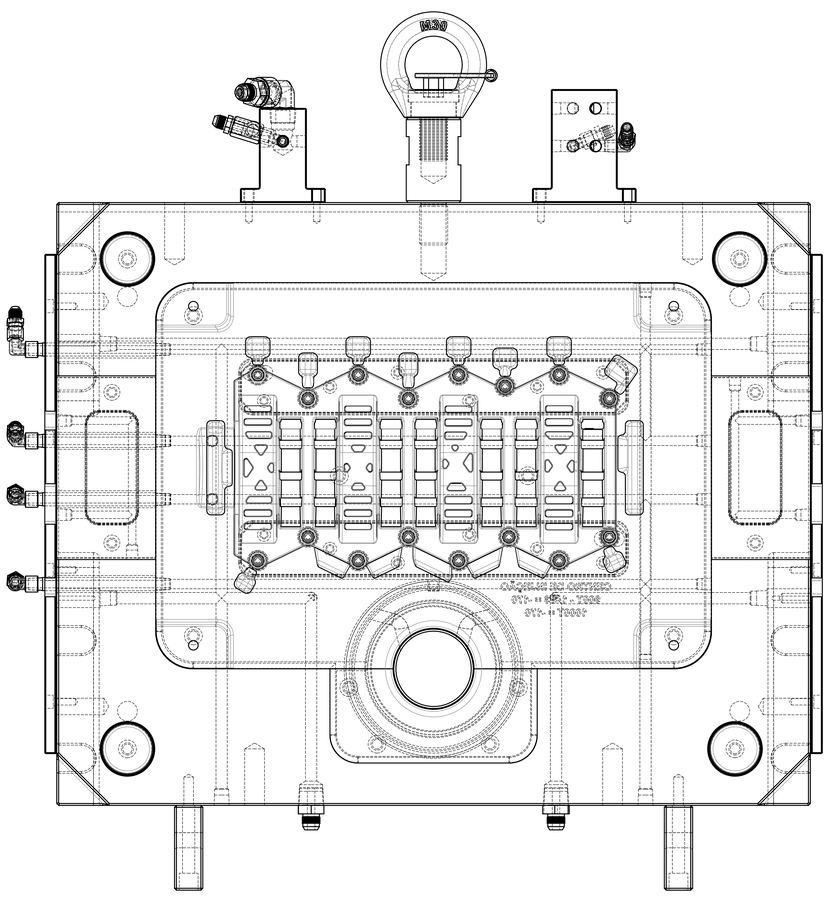

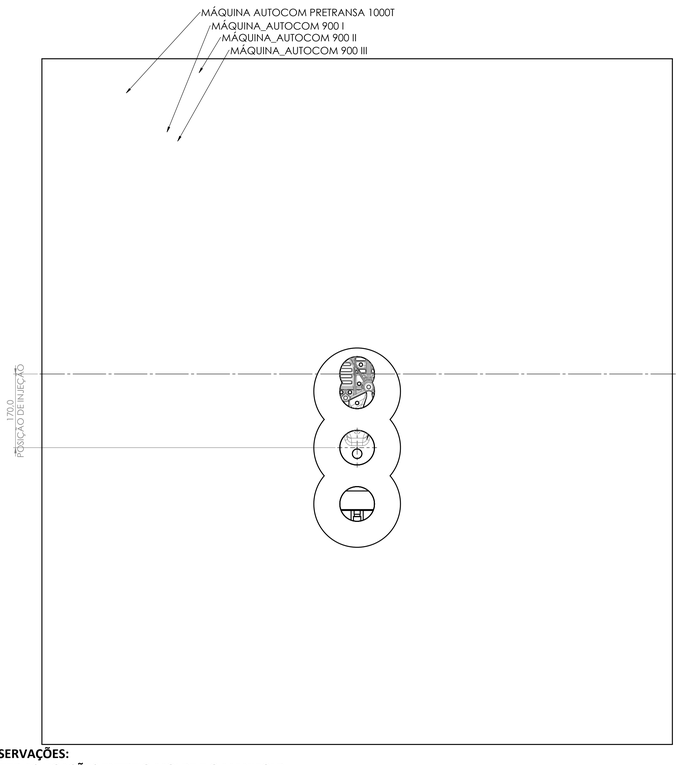

OBSERVAÇÕES:
-FAZER AS LIGAÇÕES ENTRE O MOLDE E O MANIFOLD USANDO MANGUEIRAS COM MALHA DE AÇO.
-FECHAR FURAÇÕES NA REGIÃO DE FECHAMENTO COM MASSA PLÁSTICA.
-EXISTE 1 JOGOS DE REPOSIÇÕES DOS PINOS E 1 BUCHA DE INJEÇÃO RESERVA.
-AS TORNEIRAS PARA CONTROLE DE VAZÃO DE REFRIGERAÇÃO DEVERÃO ESTAR NO MANIFOLD DE ENTRADA.
-IDENTIFICAR MANGUEIRAS DE REFRIGERAÇÃO COM ARRUELAS.
PESO DO MOLDE: 1.950 KG

POS.	LOCAL	MODIFICAÇÃO	DATA	ASS.

FOLHA 1/2

TRATAMENTO SUPERFICIAL	Nitretação / Duplex PVD	Oxidação / Alcrona / Lumena	Simb.	MEDIDAS CIRCULADAS DEVEM SER CONFERIDAS DURANTE A USINAGEM

GAMA MATRIZES
Gama Indústria de Matrizes Ltda.
FONE: DDI 54 3535-5770
www.gamamatrizes.com.br

DENOMINAÇÃO: CONJUNTO		REM	QTD TOTAL: REPOS.: -
MATERIAL: Material <não especi	Rapidaflig	CONTRAÇÃO: 0,6 %	
TRATAMENTO:	DUREZA: HRC	PROF.: mm	
DENOMINAÇÃO: MOLDE P/ INJETAR GRADE MAIOR 12625232 - AUTOCOM		ESCALA: 1:2,3	
		CÓD.: -	

PROJ.: LEANDRO	DATA: 13/11/2013	0	0,0	0,00	0,000	ANG.:	TOLERÂNCIAS PADRÃO UTILIZAR TABELA ISO
DES.: LEANDRO	DATA: 29/04/2014	10,5	10,1	± 0,05	± 0,025	± 0°00'	
REV.:	DATA: 29/04/2014	TOLERÂNCIAS LINEARES				ACABAMENTO:	
APROV.:	DATA:	COTAS DE FECHAMENTO	INTERNA	+ 0,2 - 0,00	00,00	VVVVVV	
			EXTERNA	+ 0,07 - 0			

O.S.: 2854 ANTIGA
O.S. REB.: N/A

A0 841x1189