

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO IT 105 – MAQUINA QUENTE NATIONAL (MÂQ. QUENTE 02)		Nº Revisões: 01
			Pág.: 1 de 1
Elaboração:		Revisão:	Aprovação/Reaprovação:
Bianca da Silva Damasio		Anderlei Bini	Doglas A. Souza
19/02/2014		12/09/2018	13/09/2018

Bitola	Tipo	Chave	Rosca	Altura		Corte	Material	Bolacha	Observações (Informações Orientativas)		
				Mín.	Máx.						
5/8	Pesada	1.1/16	UNC	14,91	16,03	20,50	7/8	15,30	Comprimento total da faca móvel: 160 Puxar Material: 23,50	Programa MQ Aciona Alimentador: 223 Desliga Alimentador: 227 Inicio Refugo: 240	
3/4	-	1.1/4	-	-	-	25,50	-	17,50	Comprimento total da faca móvel: 158,50 Puxar Material: 29,00 Altura Parafuso 1° 37,50 Grossura do calço transferidos de baixo: 19,20	Programa MQ Aciona Alimentador: 183 Desliga Alimentador: 191 Inicio Refugo: 199 Peças Refugadas: 08	Programa do Forno SP Velocidade: 48mms SP Inicio: 79 Delay: 23 segundos
7/8	2H	1.7/16	UNC	21,16	22,48	29,50	1.1/8	19,90	1° Formação – Comprimento do Calço 1° Extrator: 61,80 1° Extrator: 73,80	Programa MQ Aciona Alimentador: 149 Desliga Alimentador: 158 Inicio Refugo: 164	
									2° Formação – Comprimento do Calço Extrator: 70,00 2° Punção Total: 188		
M20	HV	32	MA	14,90	16,00	21,30	1"	14,30	Comprimento Calço 1° Extrator: 67,00 2° Extrator: 76,50	Programa MQ Aciona Alimentador: 220 Desliga Alimentador: 226 Inicio Refugo: 239 Refugo: 07	Programa do Forno Potência de 80% SP Velocidade: 39mms SP Inicio: 86 Delay: 30 segundos
M20	-	32	MA	14,60	16,00	22,30	1"	15,00			
M22	-	32	MA	16,90	18,00	22,00	1"	15,20	Programa MQ Aciona Alimentador: 212 Desliga Alimentador: 220 Refugo: 230	Programa do Forno Potência de 76% SP Velocidade: 39mms SP Inicio: 81	
M22	-	32	MB	16,90	18,00	21,30	1"	15			
M22	Pesada	32		14,60	16,00	22,30		15	-		
7/8	Normal	1.5/16	UNC	18,05	18,39	25,50	1"	16,40	1° Puxção precisa - 3° Volta de pressão a que 3/4		

CONTROLE DE REVISÕES

Revisão	Descrição das Alterações
00	Elaboração do Documento
01	Atualizado documento com especificações que estavam a caneta