	INSTRUÇÃO DE TRABALHO IT 093 – COMPRIMENTO DE CORTE POR BITOLA - MODELO MÁQ. MW32 (MÁQ. QUENTE 04)										Nº Revisões: 01
											Pág.: 1 de 4
Elaboração:			Revisão:					Aprovação/Reaprovação:			
Carlos Eduardo Wagner			Bárbara Boewing					Doglas A. de Souza			
26/09/2012			24/04/2018					24/04/2018			

POLEGADA													
Bitola	Tipo	Chave	Rosca	Altura		Bolacha	Comp. Corte	Material	Potência MQ	Velocidade MQ	Parâmetro de Corte - Barra	Velocidade da Barra	Observação
				Mínimo	Máximo								
1/2	2H	7/8	UNC	11,79	12,29	12,00	18,70	11/16	74,50	160	1º 191 - 2º 204 3º 213 - 4º 219	38,5 – 90	
1/2	2H	7/8 +04	UNC	11,79	12,29	11,95	18,10	18mm China	71	160	1º 197 - 2º 207 3º 218 - 4º 224	38 - 88	
1/2	Pesada	7/8	UNC	11,79	12,80	12,50	18,00	11/16					
1/2	Pesada	7/8	UNC	11,79	12,80	12,50	24,00	5/8					
5/8	2H	1.1/16	UNC	14,91	15,47	14,90	21,70	22mm China	52	155	1º 163 - 2º 172 3º 180 - 4º 186	48 – 86	
5/8	Alta	15/16	UNC	18,70	19,00	18,40	30,00	11/16					
5/8	Castelo	15/16	UNF	13,60	14,20	10,85	19,65	11/16	-	150	-	-	
5/8	Castelo CC	15/16	UNF	20,00	20,60	16,40	27,85	11/16	90	120		53 - 74	
5/8	Cônica	1.1/16	UNF	22,10	22,60	19,70	28,00	7/8	63	-	-	53 - 80	
5/8	Cônica	1.1/16	UNF	22,10	22,60	26,10	27,00	7/8					
5/8	Dupla	15/16	UNC	20,56	21,16	19,50	33,50	11/16					
5/8	Dupla	15/16	UNF	20,56	21,06	18,50	27,40	3/4					
5/8	Dupla	15/16	UNF	20,56	21,16	18,50	31,00	11/16					
5/8	Dupla GR8	15/16	UNF	20,56	21,06	19,45	27,65	3/4	78,50	140	1º 16 - 2º 24 3º 30 - 4º 36	51,8 – 91	
5/8	GR5	15/16	UNF	13,60	14,10	12,90	24,00	11/16	86,50	150	1º 17 - 2º 30 3º 35 - 4º 41	45,4 – 90	
5/8	Normal	15/16	UNC	13,60	14,20	13,40	22,50	11/16					
5/8	Normal	15/16	UNC	13,60	14,20	11,60	24,80	5/8					
5/8	Pesada	1.1/16	UNC	14,91	16,03	14,80	20,00	7/8					
5/8	Pesada	1.1/16	UNC	14,91	16,03	16,00	31,00	19mm					
5/8	Quadrada	31/32	UNC	18,10	18,50	19,80	34,50	11/16					
5/8	Quadrada	31/32	UNF	18,10	18,50	19,60	34,30	18mm					
5/8	Quadrada GR12 Esteira	31/32	UNF	18,10	18,50	19,60	34,30	18mm China	90	120	-	60 – 94	
9/16	Castelo	7/8	UNF	12,01	12,51	10,10	16,20	11/16					
9/16	Castelo	7/8	UNF	12,01	12,60	9,95	16,00	11/16	82	155	1º 27 - 2º 43 3º 51 - 4º 59	29,6 – 65	



INSTRUÇÃO DE TRABALHO
IT 093 – COMPRIMENTO DE CORTE POR BITOLA - MODELO MÁQ. MW32 (MÁQ. QUENTE 04)

Nº Revisões: 01

Pág.: 2 de 4

Elaboração:

Revisão:

Aprovação/Reaprovação:

Carlos Eduardo Wagner

Bárbara Boewing


Douglas A. de Souza

26/09/2012


24/04/2018

24/04/2018

[illegible]

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO IT 093 – COMPRIMENTO DE CORTE POR BITOLA - MODELO MÁQ. MW32 (MÁQ. QUENTE 04)		Nº Revisões: 01
			Pág.: 3 de 4
Elaboração:		Revisão:	Aprovação/Reaprovação:
Carlos Eduardo Wagner		Bárbara Boewing	Doglas A. de Souza
26/09/2012		24/04/2018	24/04/2018

MÉTRICA													
Bitola	Tipo	Chave	Rosca	Altura		Bolacha	Comp. Corte	Material	Potência MQ	Velocidade MQ	Parâmetro de Corte - Barra	Velocidade da Barra	Observação
				Mínimo	Máximo								
M12	Pesada	22	MA	9,64	10,00	10,00	16,40	11/16					
M12	Pesada CL10 6915 HV	22	MA	9,64	10,00	10,30	116,65	11/16	70	155		40 - 68	
M14	Castelo	22	MB	10,57	11,00	8,70	14,00	11/16					
M16	Alta	24	MA	14,40	14,80	13,60	23,50	11/16					
M16	Castelo	24	MA	11,57	12,00	8,30	15,00	11/16					
M16	Castelo	24	MA	12,57	13,00	10,10	19,80	11/16					
M16	Castelo	24	MA	18,48	19,00	13,96	24,80	11/16					
M16	Castelo	24	MB	18,48	18,98	14,00	24,70	18mm					
M16	Castelo	24	MA	12,57	13,00	10,10	19,80	11/16	84,5	160		37,6 – 80	
M16	Castelo CC Alta	24	MB	18,48	19,00	13,90	24,70	18mm China	81	145		48 – 83	
M16	CL12	24	-	15,70	16,20	14,80	25,90	1116	88	135			
M16	CL8	24	MA	12,30	12,80	11,40	21,55	11/16		155			
M16	Cônica	27	MB	22,10	22,60	19,70	28,00	7/8	63			53 - 80	
M16	Dupla	24	MA	20,57	21,00	19,70	33,00	11/16					
M16	Dupla	24	MB	20,57	21,00	20,10	28,30	3/4 19mm					
M16	ISO 4034 B6 G.Fogo	24	MA	14,10	14,30	13,10	23,20	11/16		150			
M16	MHV-10	27	MA	12,30	12,80	12,30	17,40	22mm	45	152		41 - 90	
M16	Normal	24	MA	12,30	12,80	11,40	21,40	11/16					
M16	Normal	24	MA	12,30	13,00	12,00	21,50	11/16					
M16	Normal	24	MA	14,10	14,30	13,20	24,20	11/16					
M16	Pesada	27	MA	12,30	13,00	12,30	17,40	7/8					
M16	Pesada/Alta	27	MA	22,10	22,60	19,00	26,50	23,80					
M18	Castelo	27	MB	12,30	12,80	9,40	18,45	19,50mm					
M18	Castelo	27	MB	12,30	12,80	9,40	14,50	22mm					
M18	Castelo	27	MB	14,30	14,80	12,00	22,90	19,50mm					
M18	Castelo	27	MB	14,30	14,80	12,00	22,90	3/4					

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Nº Revisões: 01
	IT 093 – COMPRIMENTO DE CORTE POR BITOLA - MODELO MÁQ. MW32 (MÁQ. QUENTE 04)		Pág.: 4 de 4
Elaboração:	Revisão:	Aprovação/Reaprovação:	
Carlos Eduardo Wagner	Bárbara Boewing	Doglas A. de Souza	
26/09/2012	24/04/2018	24/04/2018	

M18	Castelo	27	MB	14,30	15,00	11,30	16,70	7/8 22mm	40	150	1º 214 - 2º 227 3º 237 - 4º 243	35 – 81	
M18	Castelo	27	MB	14,30	15,00	11,80	16,80	7/8 22mm					
M18	Castelo BX	27	MB	12,30	13,00	9,30	21,40	11/16	83	140			
M18	Castelo CC	27	MB	12,30	12,80	9,80	19,20	3/4 19,50mm	63,5	150	1º 22 - 2º 36 3º 44 - 4º 50	35,5 – 75	
M18	Castelo CC	27	MB	12,30	13,00	9,35	20,70	18mm China	74	150		41 – 79	
M18	Castelo CC	27	MB	12,30	13,00	9,40	26,40	11/16					
M18	Castelo CC	27	MB	20,16	21,00	15,25	21,80	7/8 22mm	51	150			
M18	Castelo CC Alta	27	MA	20,16	21,00	15,60	22,30	7/8	53	150	1º 157 – 2º 166 3º 174 – 4º 180	45 - 95	
M18	Castelo CC BX	27	MB	12,30	13,00	9,40	17,50	3/4 19,50mm	62	150			
M18	Normal	27	MA	14,30	15,00	13,20	18,00	7/8					

CONTROLE DE REVISÕES

Revisão	Descrição das Alterações
00	Elaboração do Documento
01	Revisão de todo documento – ISO 2015