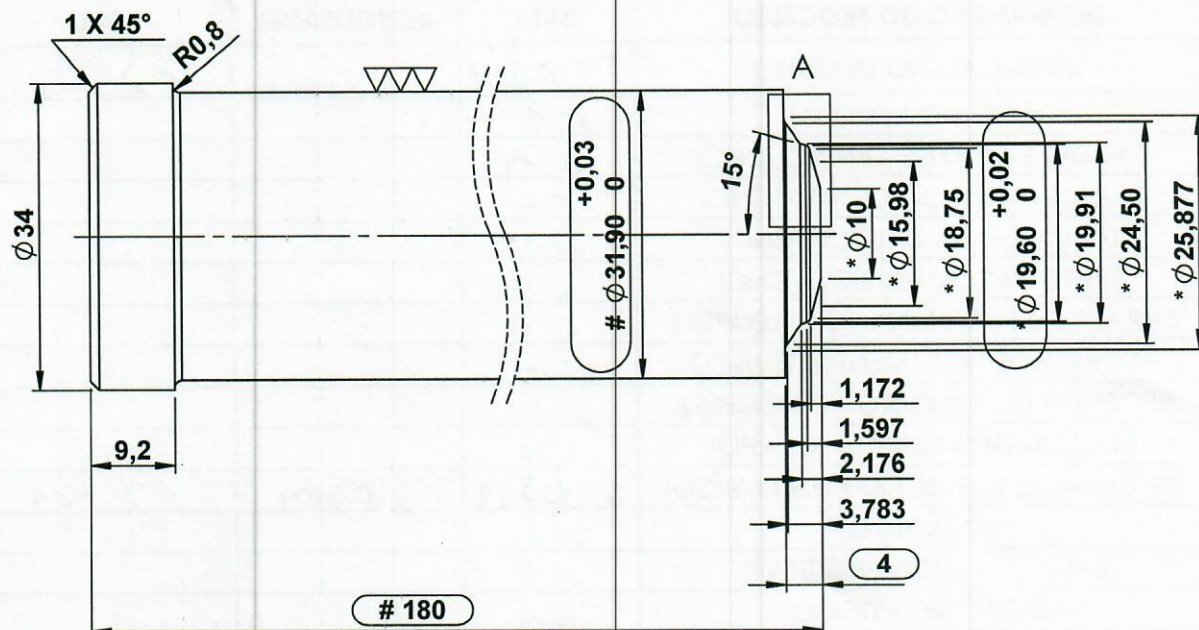
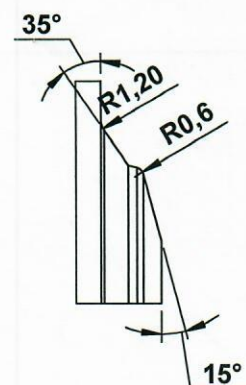


REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
------	------	------------	----------	-----------




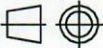
Nota: Dimensões com * deixar 0,3mm e com # deixar 0,15mm de sobremetal para acabamento após têmpera.



DETALHE A
ESCALA 2 : 1

OF	41871
END.	

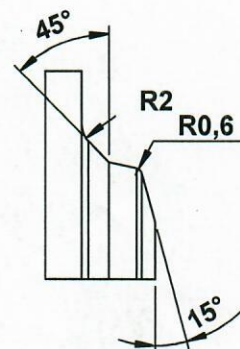
INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES				1	2	3	4			
DIMENSIONAL mm		REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA				
01- Micrometro		Ø31,90	N4							
02- Projetor de Perfil		Ø19,60	19,60							
02- Paquimetro		180	N4							
INDICAÇÃO CORTE		Ø 34,92X187,5	PESO BR/PÇ	1.41072 kg	QTD 02	PGM 1	---	CÓDIGO		
COD. BLANK	---	COD. MATERIAL	2021	PESO LQ/PÇ		1.129 kg	PGM 2	---	Nº	87880
ALMOXARIFADO DE ENTRADA			19	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO				
 INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0396			Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E 02	ESCALA:	1.2:1		
			DATA:		25/03/19	MATERIAL:	VF800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	
			DESENHO:		ELOIR	DUREZA:	59-61HRC		SAL	X
			DETALHAMENTO:		ELOIR	DENOMINAÇÃO:				EXTRATOR 3º FORM.
CAT. FERRAMENTA PORCA A FRIJO			REVISÃO:		EVERALDO	7/8"-9UNC CH1.1/2" H28 EXT 41B				
REFERENCIA			APROVAÇÃO:		EVERALDO	DESENHO Nº		4.31.1.032	1/1	
REV. LEGENDA			E	FORMATO	A4					

03/05/2019
V:\N4 FERR. FRIA\N31 EXT EXTRUSÃO



FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	25/03/19	Guil	02 Pcs	
CORTE DO MATERIAL	NA			
FACEAR E FURO DE CENTRO (CNC)	NA			
PRE USINAGEM DO CORPO (CNC)	NA			
USINAGEM DA CABEÇA (CNC)	NA			
PRE USINAGEM DO BICO (CNC)	NA			
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	NA			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	NA			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	NA			
01- USINAGEM RETIFICA (CORPO)	NA			
02- USINAGEM DE ACABAMENTO (BICO)	25/03/19	Guilmon	02 Pcs	
POLIMENTO	NA			
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	NA			
ADIÇÃO NO ESTOQUE	NA			
<p>Etapas do processo não aplicada preencher com (N/A) Etapas do processo não listadas escrever abaixo</p>				



DETALHE B
ESCALA 1.5 : 1

INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19		TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ANGULAR:		±0.1 ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PREVIA AUTORIZAÇÃO									
						Dimensões em milímetros		ARQUIVO:		E 02		ESCALA:		1:1					
						DATA:		25/03/19		MATERIAL:		VF800		TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO			
						DESENHO:		ELOIR		DUREZA:		59-61HRC				SAL		X	
CAT.		FERRAMENTA PORCA À FRIO				<div>Projeções</div> 		DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO: PUNÇÃO 3ºFORM. 7/8-9UNC CH1.1/2" H28 41B							
REFERENCIA		---						REVISÃO:		EVERALDO									
REV. LEGENDA		E		FORMATO		A4		APROVAÇÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº		4.35.1.141		1/1			

03/05/2019

U:\Nº4 FERR. FRIA\Nº35 PUNÇÃO ESPECIAL\

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

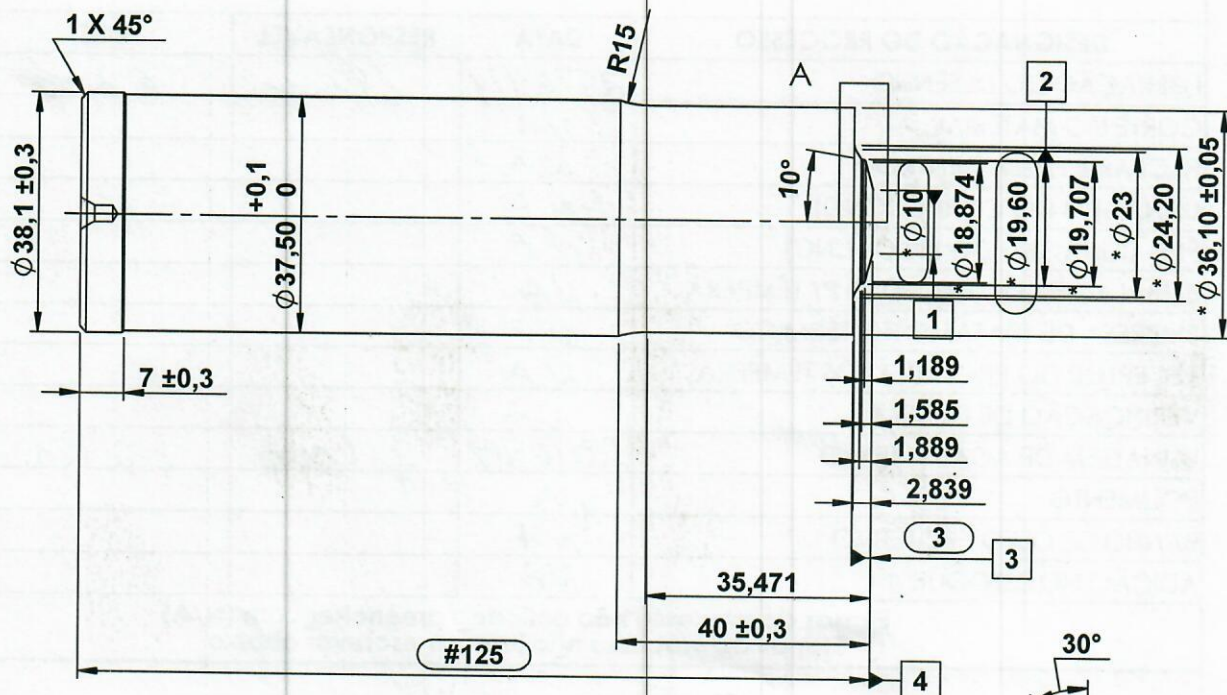
DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	25/03/19	Alui	02 Pcs	
CORTE DO MATERIAL	NA			
FACEAR E FURO DE CENTRO	NA			
USINAGEM DO CORPO	NA			
PRE-USINAGEM EM CNC	NA			
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	NA			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	NA			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	NA			
01- USINAGEM DE ACABAMENTO	25/03/19	Gilson	02 Pcs	
POLIMENTO	25/03/19	Gilson	02 Pcs	
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	NA			
ADIÇÃO NO ESTOQUE	NA			

Étapas do processo não aplicada preencher com (N/A)
 Etapas do processo não listadas escrever abaixo

Nº FAP 4.35.00

Dimensões que requerem
registro de inspeção

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

DETALHE A
ESCALA 1.5 : 1

Nota: Dimensões com sobre metal: * deixar 0,3mm e com # 0,15mm para acabamento após têmpera.

OF	41873
END.	

INDICAÇÃO CORTE		038,10 X 126,50		PESO BR/PÇ		1.13307 kg		QTD	02	PGM 1		CÓDIGO							
COD. BLANK		---		PESO LQ/PÇ		1.049 kg				PGM 2		Nº		87879					
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19		TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO											
<div><p>Metalbo INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0396</p></div>						Dimensões em		milímetros		ARQUIVO:		E 02		ESCALA:		1:1.2			
						DATA:		25/03/19		MATERIAL:		VF800		TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO			
						DESENHO:		ELOIR		DUREZA:		59-61HRC				SAL		X	
						CAT.		FERR. PORCA A FRIO				DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO:			
REFERENCIA		---				Projeções		REVISÃO:		ELOIR		PUNÇÃO 2ºFORM. 7/8" CH1.1/2" H28 41B							
REV. LEGENDA		E		FORMATO		A4		APROVAÇÃO:		ELOIR		DESENHO Nº		4.35.1.142		1/1			

03/05/2019

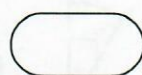
V: Nº4 FERR. FRIA Nº35 PUNÇÃO ESPECIAL

Nº FAP - 4.35.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	25/03/19	Lucas	02 Pes	
CORTE DO MATERIAL	NA			
FACEAR E FAZER CENTRO	NA			
USINAGEM DO CORPO (CNC)	NA			
PRE- USINAGEM DO BICO (CNC)	NA			
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	NA			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	NA			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	NA			
VERIFICAÇÃO DE DUREZA	NA			
USINAGEM DE ACABAMENTO	25/03/19	Gilson	02 Pes	
POLIMENTO	NA			
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	NA			
ADIÇÃO NO ESTOQUE	NA			

Etapas do processo não aplicadas preencher com (N/A)
Etapas do processo não listadas escrever abaixo



INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1 Projeto de Perfil	10,0			
2 Projeto de Perfil	19,60			
3 Projeto de Perfil	3,00			
4 Paquímetro				