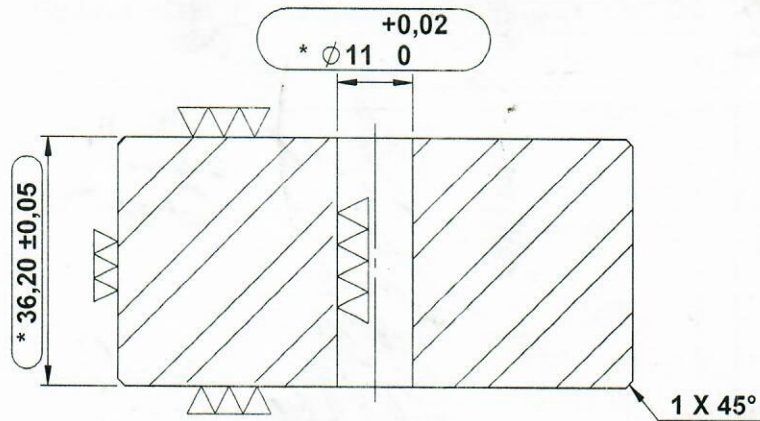
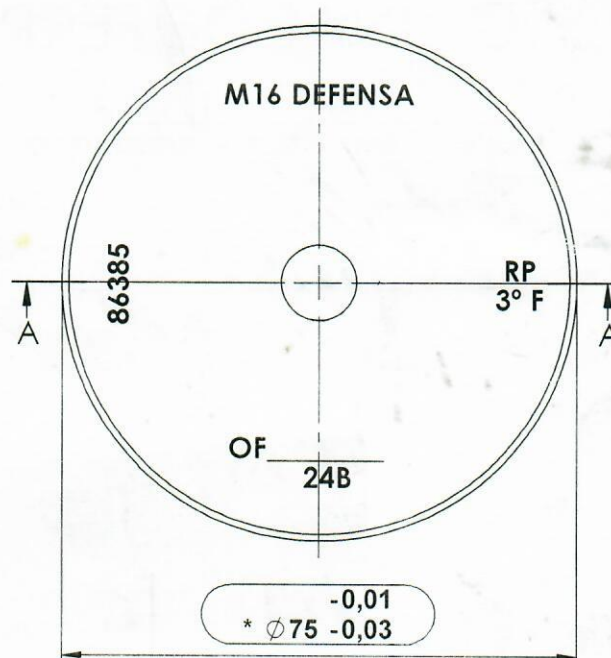


REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
------	------	------------	----------	-----------

A/c Blair




SEÇÃO A-A



NOTA: DIMENÇÕES COM * DEIXAR 0,3mm DE SOBREMETAL P/ ACABAMENTO APÓS TÊMPERA.

empenho : 35578
06-12-18 R.

OF	38789									
INDICAÇÃO CORTE		Ø 76,2x38		PESO BR/PÇ	1.36209 kg	QTD	PGM 1	CÓDIGO		
COD. BLANK		COD. MATERIAL	2072	PESO LQ/PÇ	1.234 kg		PGM 2	Nº	86385	
ALMOXARIFADO DE ENTRADA			2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1°		OBS: ---				
 <p>Metalbo INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0396</p>				Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1:1.1	
				DATA:	23/11/18	MATERIAL:	H13	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	
				DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	52-55HRC		SAL	
				DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO:		
CAT.	FERRAM. PARA F. FRIO			REVISÃO:		EVERALDO		CALÇO S/MD H36,20 DA MATRIZ 3ºFORM.		
REFERENCIA	---			APROVAÇÃO:		EVERALDO		M16 MA DEFENSA 24B3S		
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	DESENHO Nº		7.07.1.1723		1/1		



05/12/2018

S: ENGENHARIA N°7 FERR. PARA FUSÃO N°07 CALÇO

02.03.04

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	23/11/18	Chur	01 k	
CORTE DO MATERIAL				
PRE USINAGEM	23.11	Chur		
GRAVAÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO	23.11	Chur		
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	NA			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	NA			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	NA			
01- USINAGEM DE ACABAMENTO	23.11	Chur		
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	23/11	Chur		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	23/11	Chur		

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	REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
01- Micrômetro	Ø75	75			
01- Micrômetro	Ø11	11			
01- Paquímetro	36.20	36.20			

35578 CALÇO M. 5/MD - 2º F
5/8-11UNC - H38,1
24B35 - A325