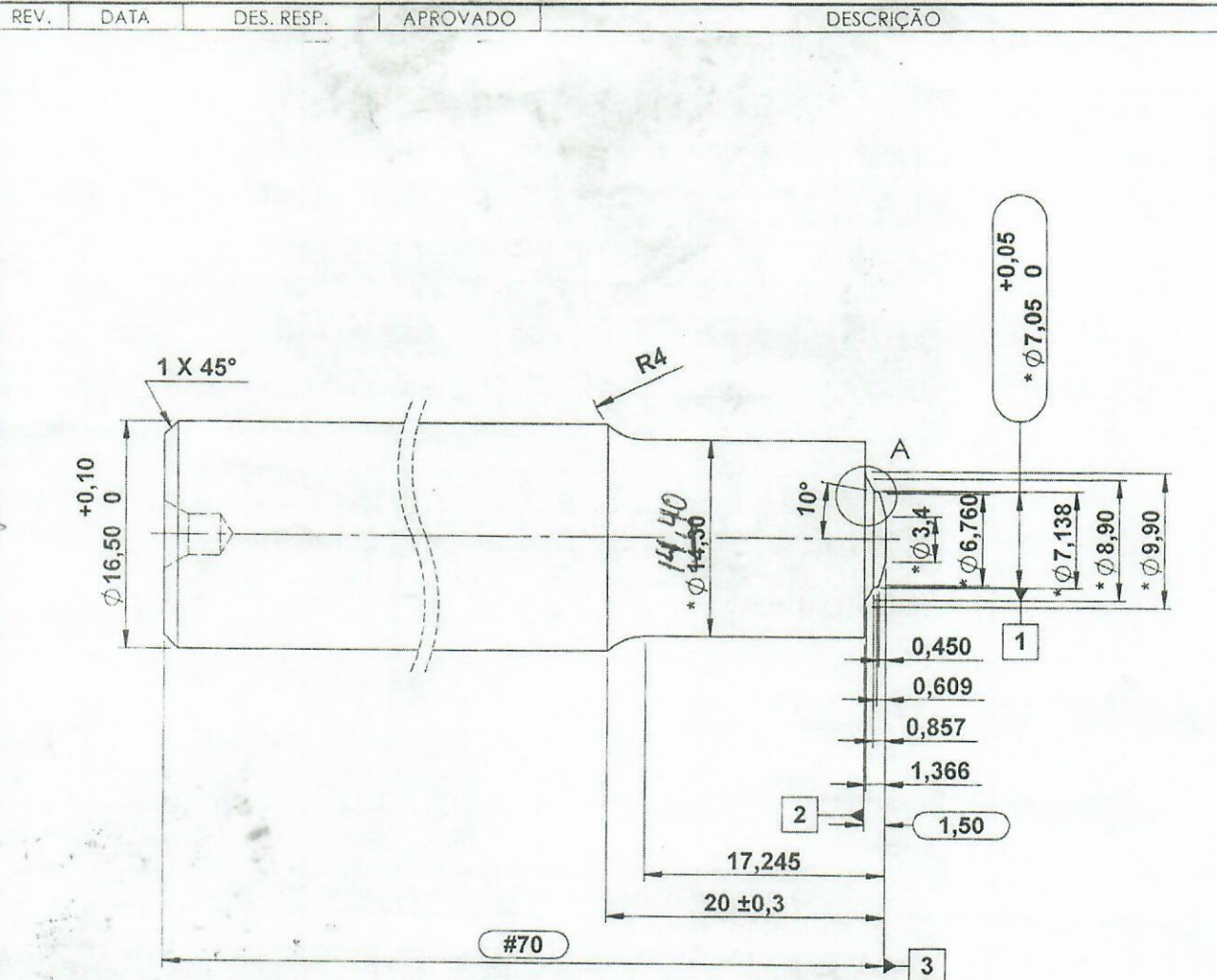


Nº FAP 4.35.00




DETALHE A
ESCALA 2 : 1

NOTA: DIMENSÕES COM * DEIXAR 0,3 mm DE SOBREMETAL
PARA ACABAMENTO PÓS TÊMPERA

sem empunha

52.06.02
OF 49429

INDICAÇÃO CORTE		Ø 19,05 ± 0,15		PESO BR/PÇ		0.160099 kg		QTD	03	PGM 1		CÓDIGO							
COD. BLANK		---		PESO LQ/PÇ		0.108 kg				PGM 2		Nº		93116					
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19		TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.05 ANGULAR: ±0.1				OBS: --- IND. DESENHO DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA. NÃO PERMITINDO SER REPRODUZIDO SEM PERMISSÃO DA METALBO.									
 FABRIL DE FERRAMENTAS METÁLICAS LTDA RUA DE FERRAMENTAS METÁLICAS LTDA FONE (047) 3544-4400 FAX (047) 3544-5390						Dimensões em milímetros				ARQUIVO:		E 02		ESCALA:		2:1			
						DATA:		19/03/20		MATERIAL:		VF-800		TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO			
						DESENHO:		ELOIR		DUREZA:		59-61HRC				SAL			
						DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO:		PUNÇÃO 3º E 4º FORM. 5/16" CEI CH15 H5 19B							
CAT.		FERRAMENTA PORCA A FRIA				REVISÃO:		EVERALDO		APROVAÇÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº		4.35.1.143		1/1	
REFERENCIA		PROJETO 153				REV. LEGENDA		E		FORMATO		A4							

Nº FAP - 4.35.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	19/03/20	Alvin	03/04	
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	19/03/20	Gilson		
POLIMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO				
ADICÃO NO ESTOQUE			3pc	

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



INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

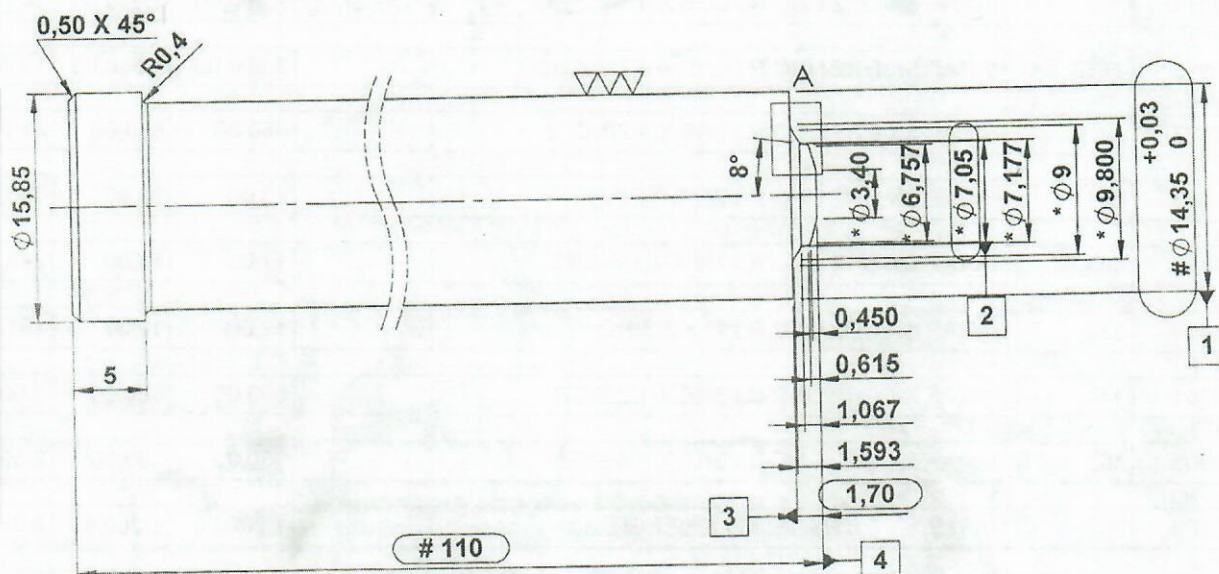
Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1 Projctor de Perfil	7,05			
2 Projctor de Perfil	1,50			
3 Projctor de Perfil				
4 Paquimetro				

Nº FAP 4.36.00

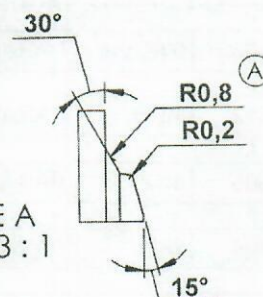
REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

OK 20/03/20
Engenheiro

Dimensões que requerem registro de inspeção



DETALHE A
ESCALA 3:1



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

sem dimensões

OF	49439								
END.	52.06.02								
INDICAÇÃO CORTE	Ø15,87 X 120	PESO BR/PÇ	0.186478 kg	QTD	03	PGM 1		CÓDIGO	
COD. BLANK	---	COD. MATERIAL	2043	PESO LQ/PÇ		PGM 2		Nº	93120
ALMOXARIFADO DE ENTRADA		19	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: ---				
		Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E 01	ESCALA:	2:1		
		DATA:	19/03/20	MATERIAL:	VF800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO		
DESENHO:		ELOIR	DUREZA:	59-61HRC					
DETALHAMENTO:		ELOIR	DENOMINAÇÃO:						
REVISÃO:		EVERALDO	EXTRATOR 4ºFORM.						
APROVAÇÃO:		EVERALDO	5/16"-CEI CH15 H15 19B						
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	DESENHO Nº		4.36.1.088		1/1	

Nº FAP - 4.36.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	15/03/20	<i>[Signature]</i>		
CORTE DO MATERIAL				
FACEAR E FAZER FURO DE CENTRO				
PRE-USINAGEM EM CNC				
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA				
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO				
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA				
VERIFICAÇÃO DE DUREZA				
USINAGEM EM RETIFICA				
USINAGEM DE ACABAMENTO	19/03/20	<i>Gilson</i>		
POLIMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO				
ADIÇÃO NO ESTOQUE			3 pl	

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

INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

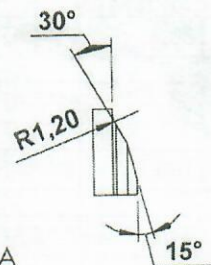
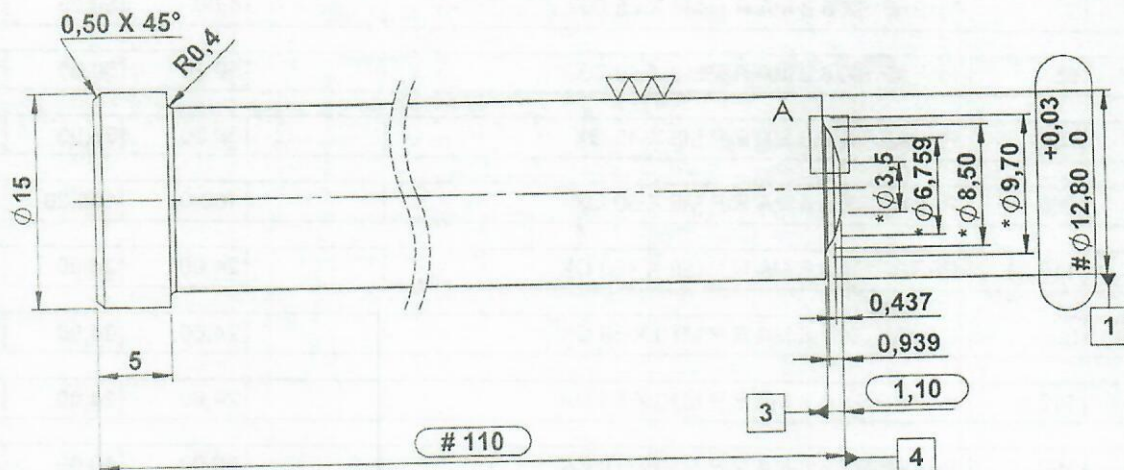
Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4	5
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1	—				
2	7.05				
3	1.70				
4					

Nº FAP 4.36.00

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

em 20/03/20 Engenheiro


Dimensões que requerem registro de inspeção



DETALHE A
ESCALA 3 : 1

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

sem empunhas

OF	49443	IND. 52.06.02		INDICAÇÃO CORTE	Ø15.87 X 120	PESO BR/PÇ	0.186478 kg	QTD	03	PGM 1		CÓDIGO
COD. BLANK		COD. MATERIAL	2013	PESO LQ/PÇ		kg				PGM 2		Nº 93122
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1°		OBS: EXCETO SE NÃO FOR DE PROPRIEDADE DA METALBO, NÃO PODERÁ SER REPRODUZIDO SEM A AUTORIZAÇÃO DA METALBO.					
				Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E 01	ESCALA:	2:1			
				DATA:	19/03/20	MATERIAL:	VF800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO			
CAT. FERRAMENTA PORCA À FRIA				DESENHO:		ELOIR	DUREZA:	59-61HRC	SAL X			
REFERÊNCIA				DETALHAMENTO:		ELOIR	DENOMINAÇÃO: EXTRATOR 3ª FORM.					
REV. LEGENDA				REVISÃO:		EVERALDO	5/16"-CEI CH15 H15 19B					
FORMATO				APROVAÇÃO:		EVERALDO	DESENHO Nº 4.36.1.089 1/1					

Nº FAP - 4.36.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	19/03/20	Uen	03 pgs	
CORTE DO MATERIAL				
FACEAR E FAZER FURO DE CENTRO				
PRE-USINAGEM EM CNC				
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA				
EM PRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO				
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA				
VERIFICAÇÃO DE DUREZA				
USINAGEM EM RETIFICA				
USINAGEM DE ACABAMENTO	19/03/20	Gilson		
POLIMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO				
ADIÇÃO NO ESTOQUE			3 pl	

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



INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4	5
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1	NA —				
2	NA —				
3	1,10				
4					