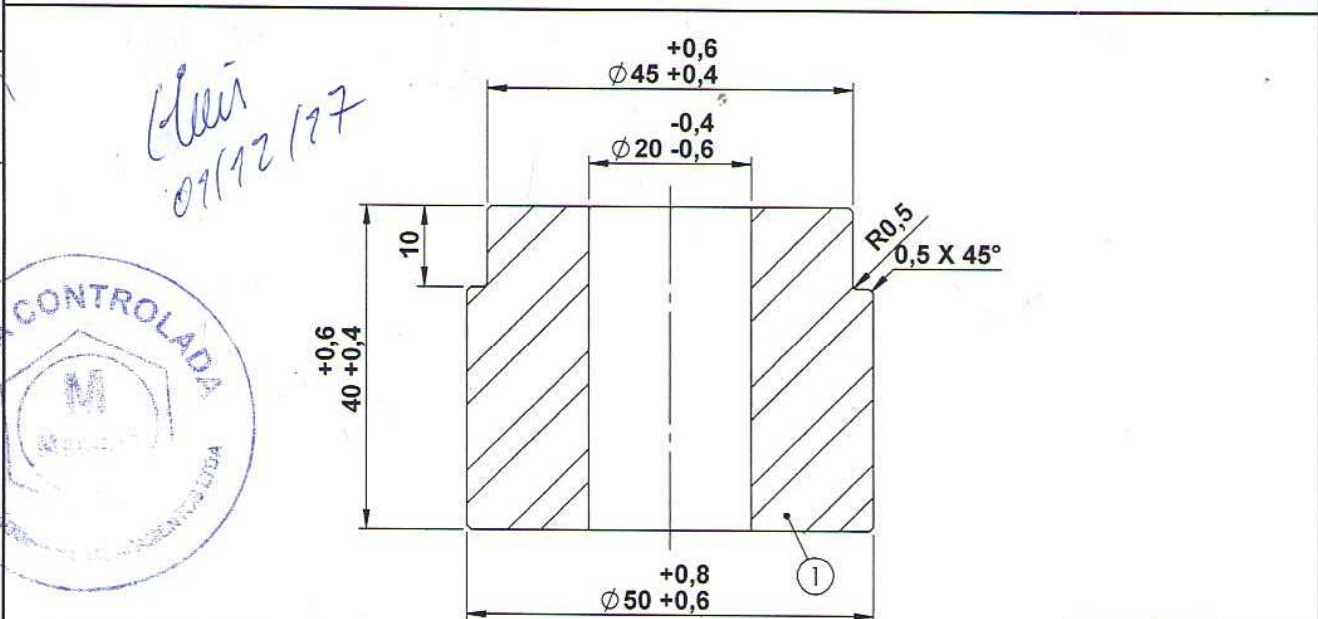
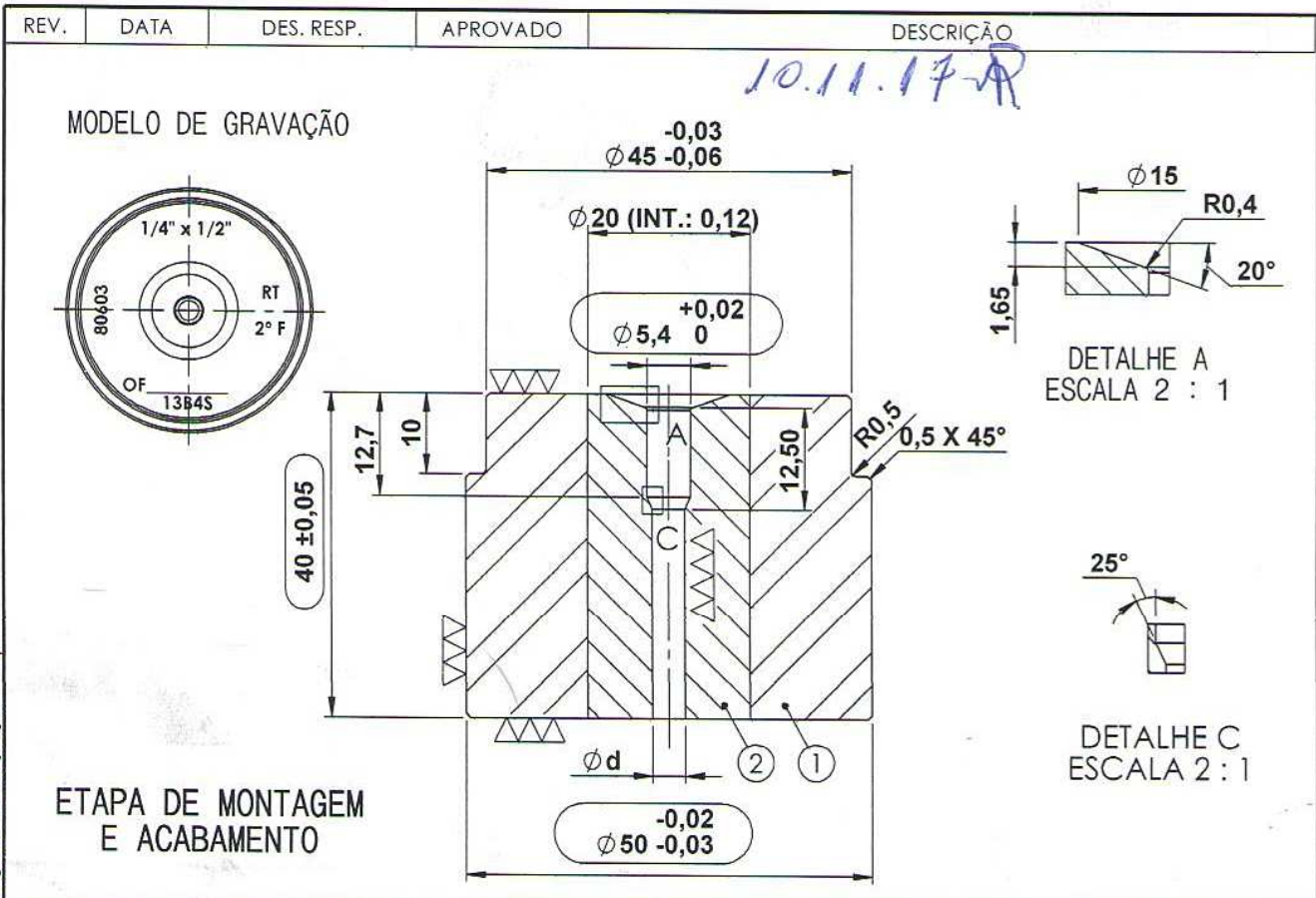


18.12.17

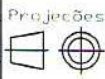
Dimensões que requerem registro de inspeção



10/11/2017  
S:\ENGENHARIA\7 FERR. PARAFUSOS\Nº03 MATRIZ



ETAPA DE PRÉ USINAGEM				CODIGO		80603	
USADO BLANK Cód. 73969				Tabela de tolerância Ød			
OF		31505		QTD:		01Pc 21.11.17 R.	
2		45953		BUCHA DE MD		1	
1		2070		BR. RED. VH13		1	
ITEM		CÓD. MATERIAL		DENOMINAÇÃO		QTD.	
ALMOXARIFADO		2		PESO LIQ = 0.644 Kg		TOLERANCIA NÃO INDICADA	
						LINEAR: ±0,1	
						ANGULAR: ±1°	
						OBS: ---	
						ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA REX MÁQUINAS	
						NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PREVIA AUTORIZAÇÃO	
						Dimensões em milímetros	
						ARQUIVO: E-03	
						ESCALA: 1:1	
						MATERIAL:	
						TRATAMENTO VÁCUO	
						TÉRMICO: SAL	
						DESENHO: ELOIR	
						DUREZA: ---	
						DETALHAMENTO: ELOIR	
						REVISÃO: EVERALDO	
						APROVAÇÃO: EVERALDO	
						DENOMINAÇÃO: MATRIZ FRONT. C/MD E PONTA H40 P12,7	
						1/4"-20 UNC x 1/2" RT FLANGE 13B4S	
						DESENHO Nº 7.03.1.1354	
						1/1	



# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
ORDEN DE FABRICAÇÃO	10/11/17	Clara	01 PC	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	20/11	Eduardo		
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	20/11	Qui		
TÊMPERA	NA			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	NA			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	NA			
EMPRESA DE CORTE A FIO	interno			
RECEPTOR DE CORTE A FIO	NA			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	20/11	Eduardo		
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	20/11			
03- POLIMENTO	20/11	Qui		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	20/11	Qui		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	20/11	Qui		

## INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES		1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
01- Paquímetro	Ø50	50			
02- Paquímetro	40	40			
03- Micrômetro	Ø5,4	5,4			
03- Paquímetro	12,50	12,50			

NA = Não se aplica