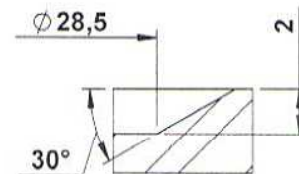
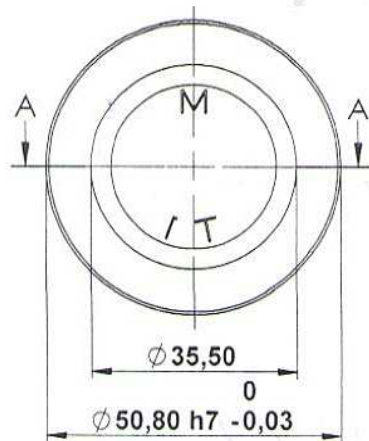
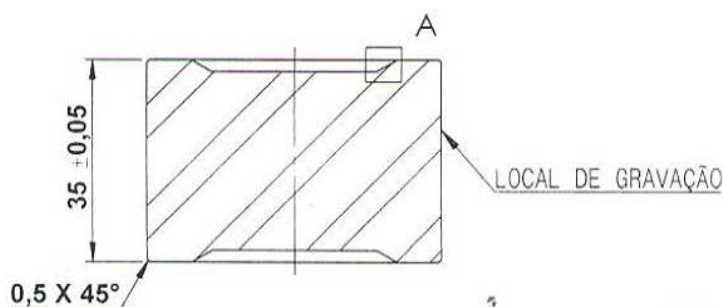


29.11.18 Q

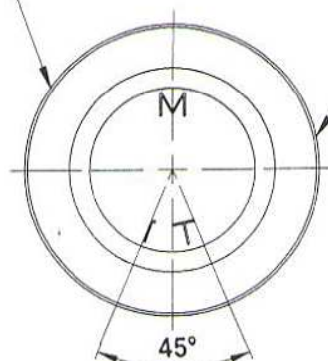


DETALHE A  
ESCALA 3 : 1



SEÇÃO A-A

NOTA: USADO TAMANHO 4,0mm



MODELO " M T1 "  
GRAVAR: 86474 - 3/4" CH1.1/4" 30B3S



NOTA: AS GRAVAÇÕES DEVEM SER FEITAS EM BAIXO RELEVO APROX. 0,3mm

04.03.06

OF	38656	Indicação Corte		---	PESO BR/PÇ	---	kg	QTD	02	PGM 1	---	CÓDIGO	
COD. BLANK	38891	COD. MATERIAL	---	PESO LQ/PÇ	0.532	kg				PGM 2	---	Nº	
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±0,5°			OBS: ---					
				Dimensões em milímetros			ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1:1,3			
				DATA:			29/11/18	MATERIAL:	VF-800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	X	
				DESENHO:			JOHL	DUREZA:	55-57 HRC	SAL			
				DETALHAMENTO:			JOHL	DENOMINAÇÃO:					
REFERENCIA				---	REVISÃO:			ELOIR	INSERTO C/GRAVAÇÃO " M T1 " 2ºFORM.				
REV. LEGENDA				E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO			ELOIR	DESENHO Nº 7.24.1.580 1/1		

Dimensões que requerem registro de inspeção



29/11/2018

2-Nº FERR. PARAFUSO N° 24 INSERTO

# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	29/11/18	[assinatura]	02 PCs	
RETIRADA DO INSERTO P/ GRAVAÇÃO	29/11	[assinatura]	02 PCs	
GRAVAÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO	29/11	[assinatura]	02 PCs	
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TEMPERA	=			
EMPRESA DE TRATAMENTO TERMICO	=			
RECEPTOR DO PRODUTO APOS TEMPERA	-	Interno		
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	04.12.18	Daniel	02 PCs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	04.12.18	Daniel	02 PCs	
Etapas do processo não aplicada preencher com (N/A) Etapas do processo não listadas escrever abaixo				