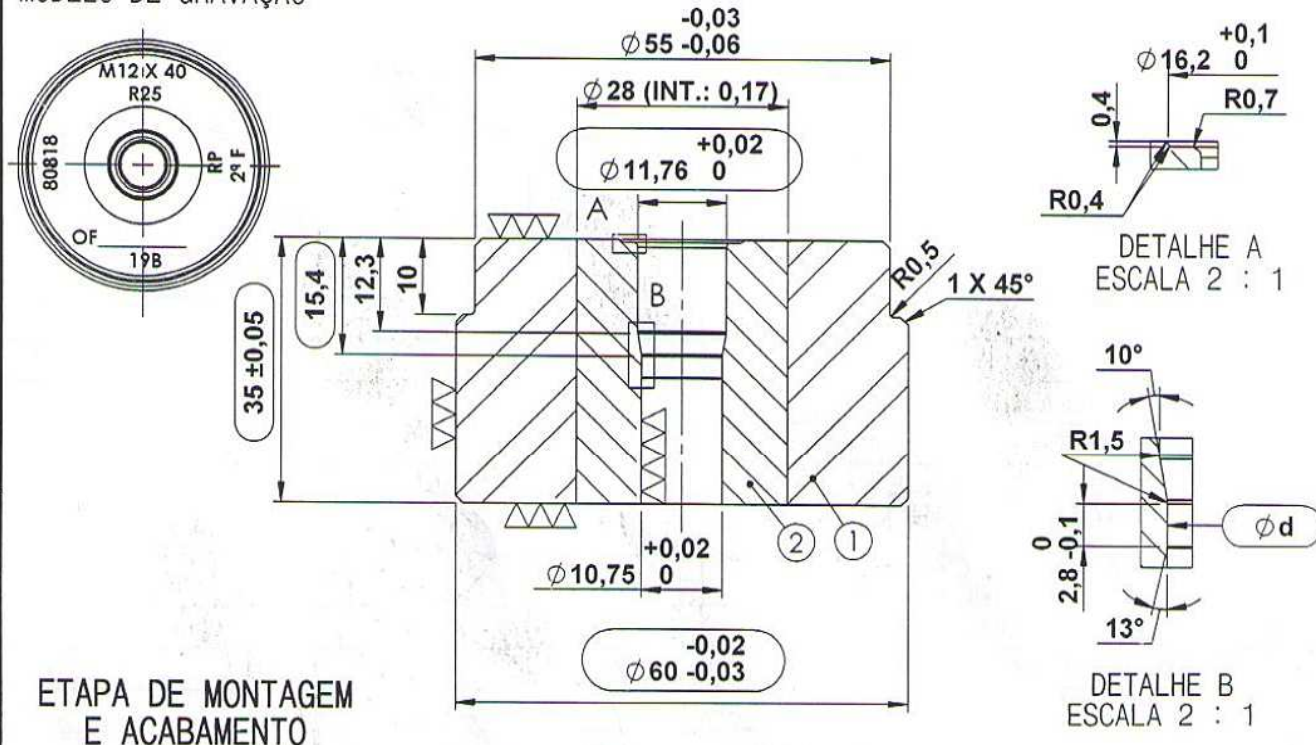
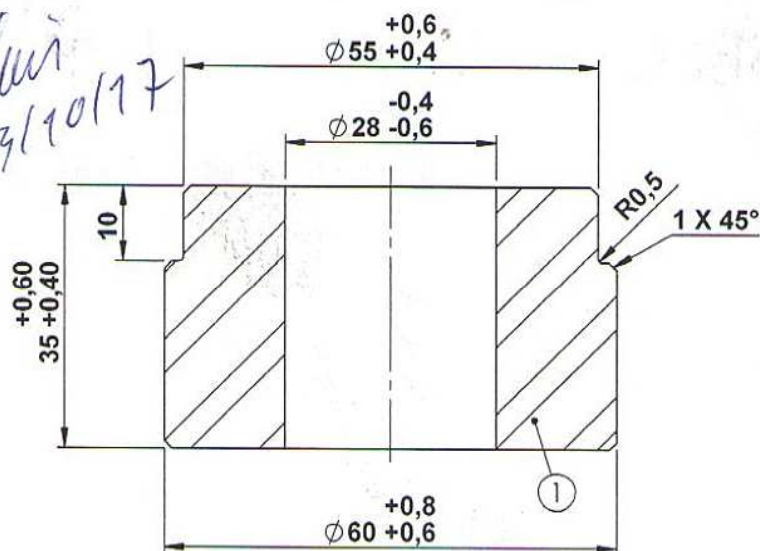


28.09.17 AR.

MODELO DE GRAVAÇÃO



Flavio
13/10/17



Impresso: 74706

CODIGO 80818

Tabela de tolerância Ød

Polimento	Ø10,70	+0.02 0
Corte a fio		-0.03 -0.05

OF	31741	QTD:	0100	Corte a fio		Ø10,70	-0.03 -0.05	
2	38654	BUCHA DE MD	1	Ø28x35		G5	0.24	
1	2071	BR. RED. VH13	1	Ø 64x38		46-48HRC	0.57	
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO		DUREZA	PESOBR	
ALMOXARIFADO		2	PESO LIQ = 0.81 Kg		TOLERANCIA NAO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°			
 REX MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0396					OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA REX MÁQUINAS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO			
					Dimensões em milímetros			
					ARQUIVO: E-03 ESCALA: 1:1			
					DATA: 28/09/17			
DESENHO: ELOIR					MATERIAL: --- TRATAMENTO VÁCUO DUREZA: --- TÉRMICO: SAL			
CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO		DETALHAMENTO: ELOIR		DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARRUELA E REDUÇÃO C/MD 2ºFORM			
REFERENCIA	---		REVISÃO: EVERALDO		M12 X 40 R25 19B3S/19B3SXL			
REV. LEGENDA	D	FORMATO	A4	APROVAÇÃO: EVERALDO		DESENHO Nº 7.03.1.1358 1/1		

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

OFI 31741

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
ORDEN DE FABRICAÇÃO	28/09/17	plum	g1sc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	28.09	Qui		
TÊMPERA	NA			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	NA			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	NA			
EMPRESA DE CORTE A FIO	NA			
RECEPTOR DE CORTE A FIO	NA			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	28/09	Qui		
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	28/09	Qui		
03- POLIMENTO	28/09	Qui		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	28/09	Qui		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	28/09	Qui		

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
DIMENSIONAL mm	REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
01- Paquímetro	Ø60	60			
02- Paquímetro	35	35			
03- Micrômetro	Ø11,76	11.76			
03- Paquímetro	15,4	15.4			
03- Micrômetro	Ø10,70	10.70			