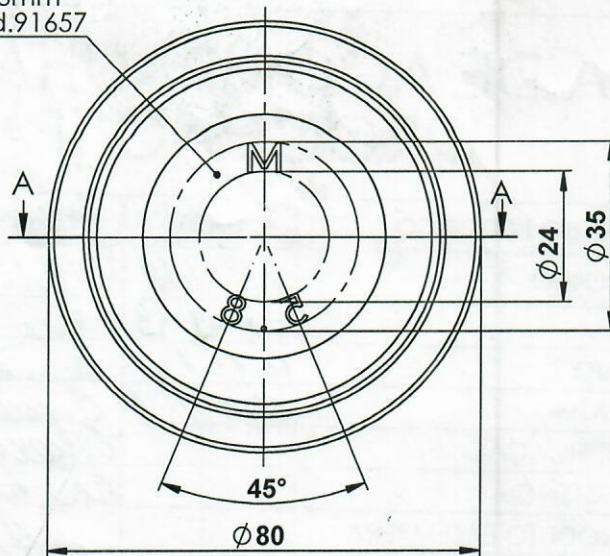


Nº FAP 10.10.00

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

Gravar em baixo relevo  
profundidade 0.6mm  
Conf. Eletrodo cód.91657

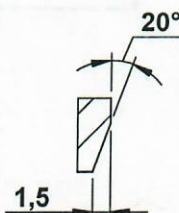
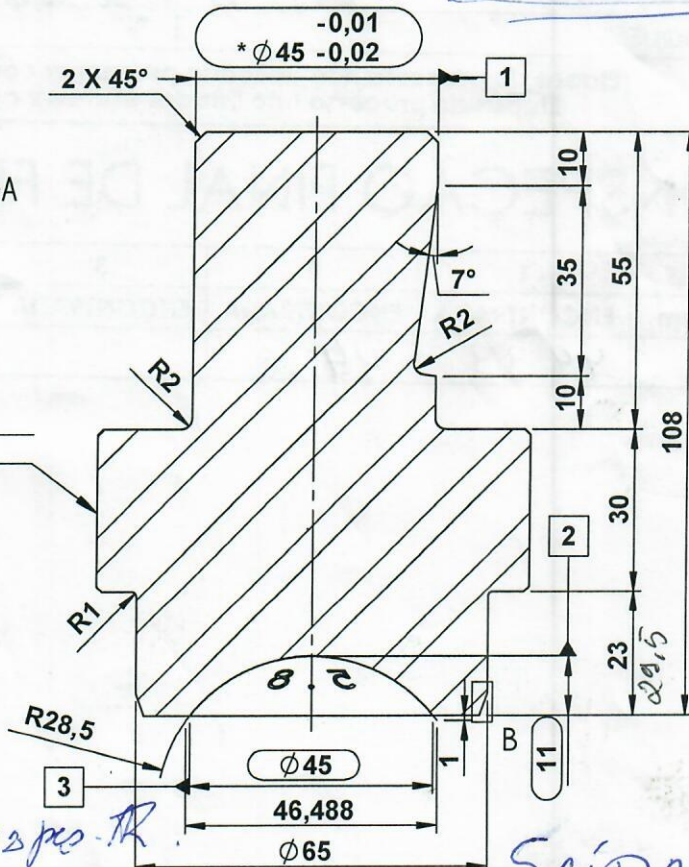


\* POE DEIXAR ROTO VISÃO COM OSN \* \*

Dimensões que requerem registro de inspeção

SEÇÃO A-A

GRAVAR: 91659 OF  
M20 DEGRAU Ø45



DETALHE B  
ESCALA 2:1.3

Reg. 295684 02 pco-TR

SAÍDA 02 pco

OF	46278	90	27.11.19 Q					
INDICAÇÃO CORTE	Ø 82,55x109,5	PESO BR/PC	4.60639 kg	QTD	02	PGM 1	---	CÓDIGO
COD. BLANK	---	COD. MATERIAL	2074	PESO LQ/PC	2.395 kg	PGM 2	---	Nº 91659
ALMOXARIFADO DE ENTRADA		2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.2 ANGULAR: ±2°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO			
		Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	ELETRONIC	ESCALA:	1:1.4	
		DATA:	08/11/19	MATERIAL:	H13	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO X	
DESENHO:		JOHL		DUREZA:	53-55HRC	SAL		
CAT.	PARAF. A QUENTE		DETALHAMENTO:		JOHL			
REFERENCIA	---		REVISÃO:		ELOIR			
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	ELOIR			
				DESENHO Nº	10.10.1.098		1/2	

08/11/2019

Z: Nº10 FERR. PARAF. QUENTE Nº10 - INSERTO

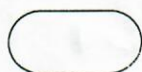


Nº FAP - 10.10.00

## FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	08/11/19	Luiz	22 Pcs	
CORTE DO MATERIAL	08.11.19	Ra	02 Pcs	
USINAGEM EM TORNO	11.11.19	Daniel P.	02 Pcs	
USINAGEM EM FRESA	11/11/19	Guilherme	2	
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO		Edmundo	02 Pcs	
GRAVAÇÃO DE RESISTENCIA		Edmundo		
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA		N/A		
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO		N/A		
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA		N/A		
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	26-11-19	Edmundo	02 Pcs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE				

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	44.99	44.98			