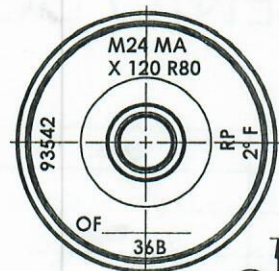


Nº FAP 7.03.00

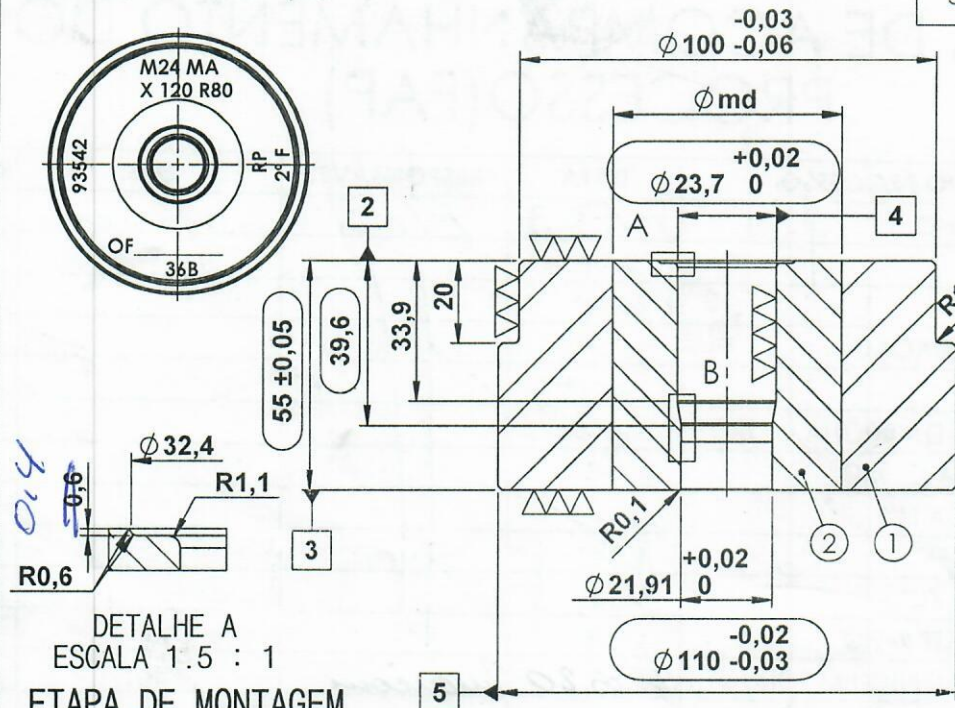
REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

25.05.20 R

MODELO DE GRAVAÇÃO



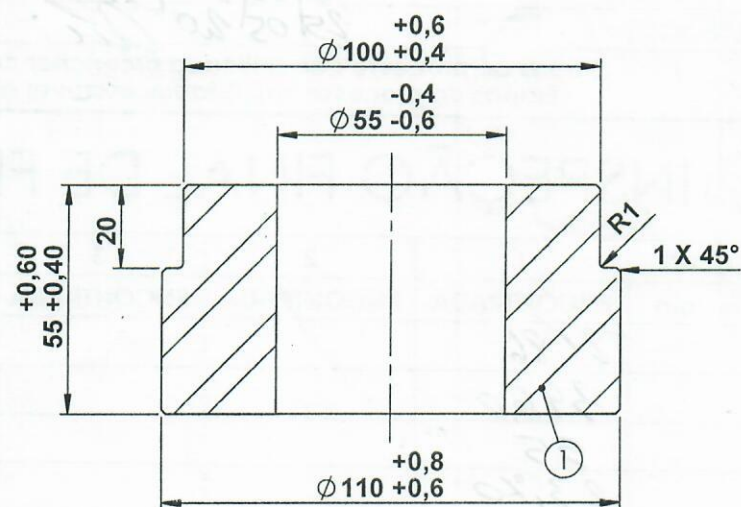
Ømd	INTERFERENCIA	
55	A FRIO	0,33
	A QUENTE	0,22



DETALHE A  
ESCALA 1.5 : 1  
ETAPA DE MONTAGEM  
E ACABAMENTO

DETALHE B  
ESCALA 1.5 : 1

Dimensões que requerem registro de inspeção



ETAPA DE PRÉ USINAGEM


Impulso: 58268

CODIGO 93542

Tabela de tolerância Ød		
Brunideira	Ø21,86	+0,02 0
Corte a fio		-0,06 -0,08

OF 50302 QTD: 02

28.05.20 R

2	79367	BUCHA DE MD	1	Ø55x55	G5	1.41				
1	48232	BR. RED. VH13	1	Ø 115x58	46-48HRC	2.82				
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB				
ALMOXARIFADO 2		PESO LIQ = 4.23 Kg		TOLERÂNCIA NAO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO				
<div></div>				Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	ELETRONIC	ESCALA:	1.1:2	
				DATA:	22/05/20	MATERIAL:	---	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	
				DESENHO:	MAICON	DUREZA:	---		SAL	
				CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO		<div>Projeções</div> 	DETALHAMENTO:	MAICON	DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARR. E RED. C/M D 2º FORM. M24x3,0 MA x 120 R80 36B3S
REFERENCIA	---		REVISÃO:	EVERALDO						
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	EVERALDO	DESENHO Nº		7.03.1.1590	1/2	



25/05/2020

S:\ENGENHARIA\7 FERR. PARAFUSO\Nº03 MATRIZ



Nº FAP - 7.03.00

# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	25/05/20	Flavin	02 pçs	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	NA			
TÊMPERA	NA			
AJUSTE P/ MONTAGEM DA BUCHA DE MD	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			
CONFERENCIA DE CORTE A FIO	NA			
USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	25.05.20	Maicon		
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	25.05.20	Maicon		
BRUNIDEIRA	25.05.20	Maicon		
BANHO DE OLEO PROTETIVO	25.05.20	Maicon		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	25.05.20	Maicon		

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	21,86				
2	39,60				
3	55				
4	23,40				
5					
6					