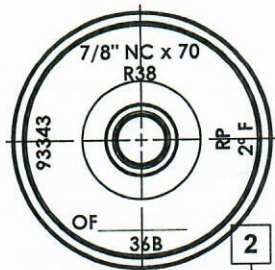
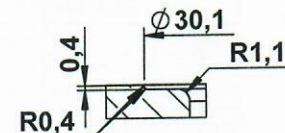
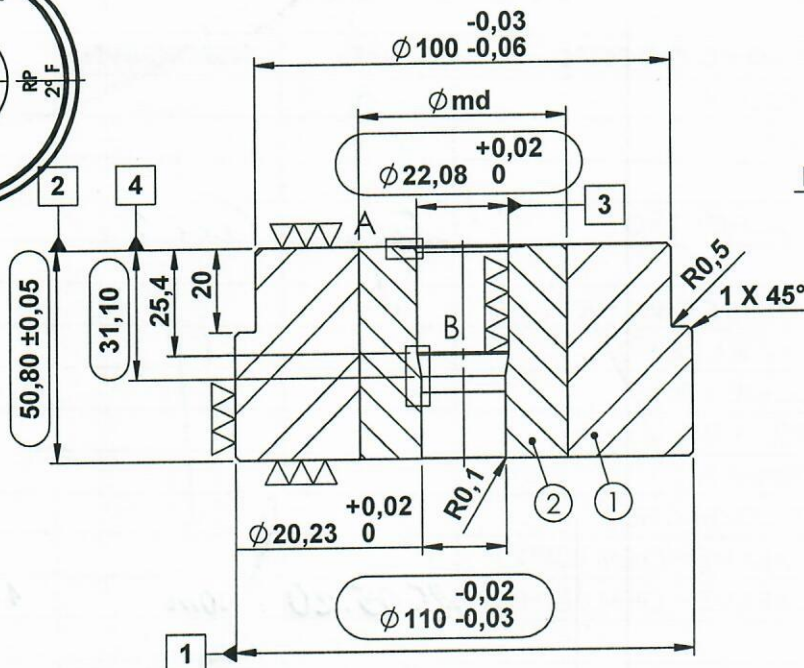


Nº FAP 7.03.00	REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
	15.04.20 AR,				

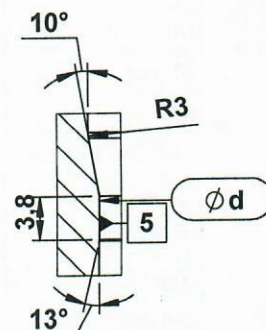
MODELO DE GRAVAÇÃO



Ømd	INTERFERENCIA	
50	A FRIO	0,30
	A QUENTE	0,20

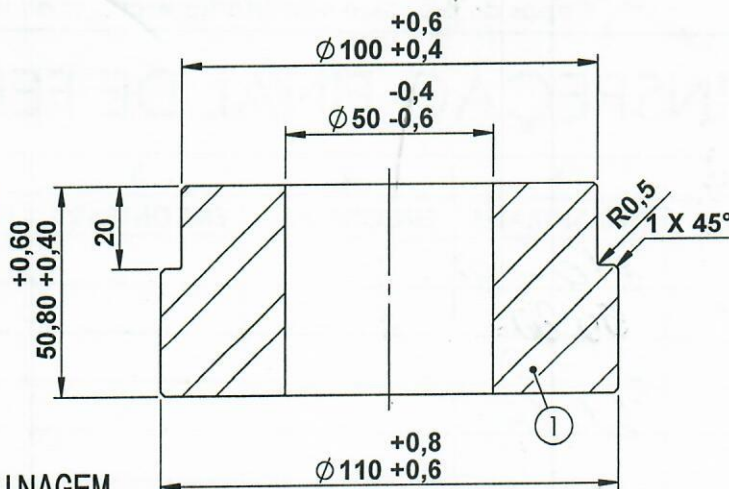


DETALHE A  
ESCALA 1.5 : 1



DETALHE B  
ESCALA 1.5 : 1

ETAPA DE MONTAGEM  
E ACABAMENTO



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO 93343

OF 49747 QTD: 01

Bleu K: 58267

216-05.20 R.

Tabela de tolerância Ød		
Polimento	Ø20,18	+0,02 0
Corte a fio		-0,06 -0,08

2	38645	BUCHA DE MD	1	Ø50x50,80	G5	1.07
1	48232	BR. RED. VH13	1	Ø115x53,8	46-48HRC	2.75
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOBR

ALMOXARIFADO 2		PESO LIQ = 3.82 Kg		TOLERANCIA NAO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PREVIA AUTORIZAÇÃO	
CAT. FERRAM. PARAF. FRI0		REFERENCIA ---		Dimensões em milímetros		ARQUIVO: E-03	ESCALA: 1.1:2
REV. LEGENDA E		FORMATO A4		DATA: 14/04/20		MATERIAL: ---	TRATAMENTO VÁCUO
DESENHO: ELOIR		REVISÃO: EVERALDO		DUREZA: ---		TERMO: ---	SAL
APROVAÇÃO: EVERALDO		DESENHO Nº 7.03.1.1581		DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARR. E RED. C/MD 2ª FORM.		7/8"-9UNC X 70 R38 A394 36B3S	
						1/2	



Projeções



5/04/2020

Z:\N7 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	15/04/20	14/04/20	01 pc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	25.05.20	Qui		
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				
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	25.05.20	nom	1 pc	
BRUNIDEIRA	26/05/20	Qui		
BANHO DE OLEO PROTETIVO	26/05/20	Qui		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	26/05/20	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	5
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1	110-0103				
2	50.80				
3	22.08				
4	31.10				
5					
6					