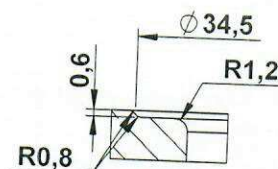
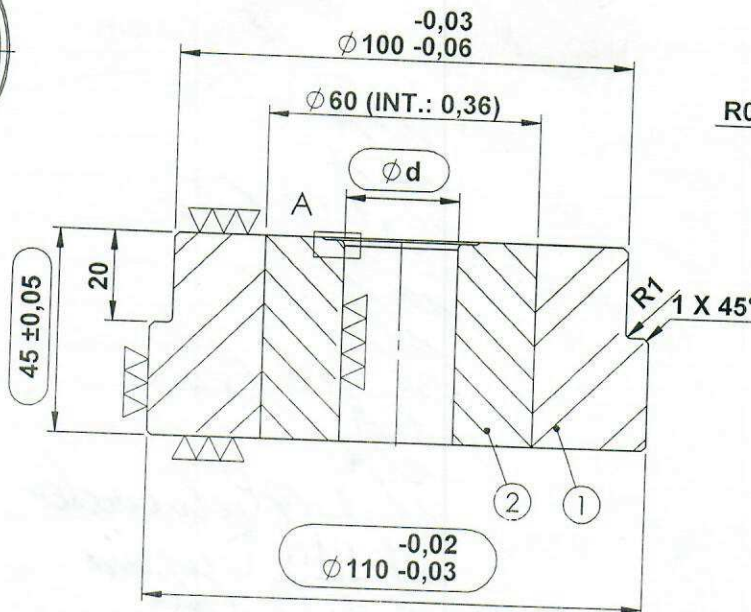
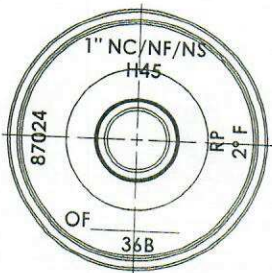


MODELO DE GRAVAÇÃO

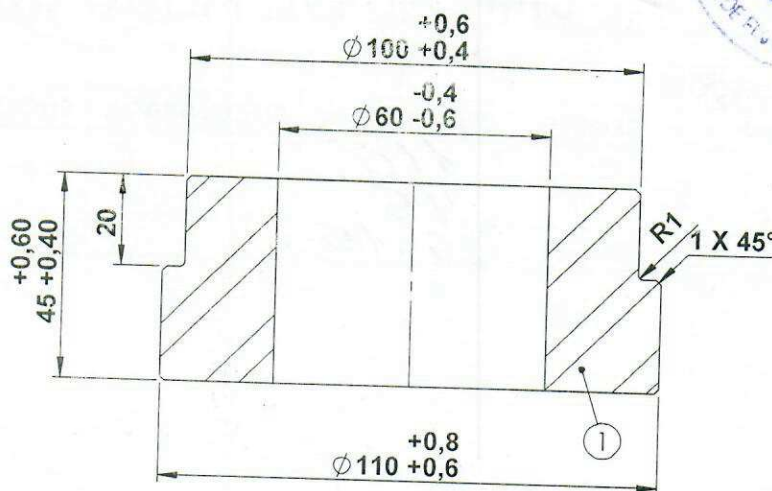
30.01.19



DETALHE A  
ESCALA 1.5 : 1

Dimensões que requerem  
registro de inspeção

ETAPA DE MONTAGEM  
E ACABAMENTO



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

Blanc. 58266

CODIGO 87024

Tabela de tolerância Ød

Polimento	Ø25,15	+0,02 0
Corte a fio		-0,03 -0,05

OF	39623	QTD:	01				
2	38650	BUCHA-DE MD	1	Ø60x45	G5	1.37	
1	48232	BR. RED. VH13	1	Ø 115x48	46-48HRC	2.10	
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESO BR	

ALMOXARIFADO 2 PESO LIQ = 3.47 Kg

TOLERANCIA NÃO INDICADA  
LINEAR: ±0,1  
ANGULAR: ±1°

OBS: ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS. NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO



CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO	Projecões	DETALHAMENTO:	ELOIR	DENOMINAÇÃO:	MATRIZ ARRUELA C/MD H45 2º FORM.
REFERENCIA	---		REVISÃO:	EVERALDO		1º UNC A394 R38 36B3S
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	EVERALDO	DESENHO Nº 7.03.1.1473
						1/1

30/01/2019

S: ENGENHARIA Nº FERR. PARAFUSO Nº 03 MATRIZ



# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	30/01/19	Luci	01 Pq	
CORTE DO MATERIAL	N/A			
PRÉ-USINAGEM	N/A			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	30.1.19	Luci		
TÊMPERA	N/A			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	N/A			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	N/A			
EMPRESA DE CORTE A FIO	30.1.19	Luci		
RECEPTOR DE CORTE A FIO	N/A			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	N/A			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	31.1.19	Eduardo		
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	31/01/19	Desoberto	01 Pq	
03- POLIMENTO	31/1/19	Luci		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	31/1/19	Luci		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	31.1.19	Luci		

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	Ø110	110			
02- Paquímetro	45	45			
03- Micrômetro	Ø25,15	25,15			