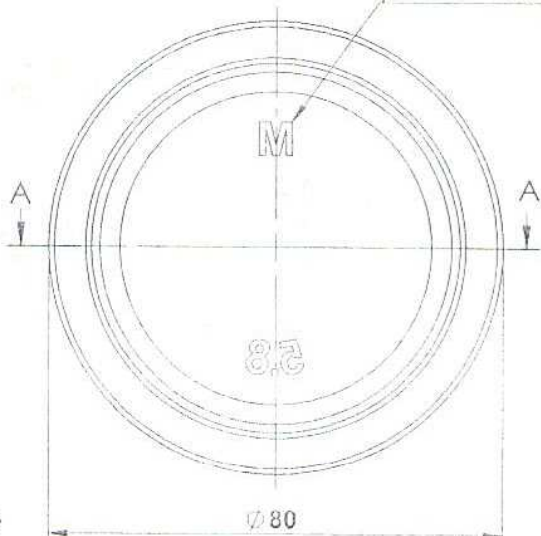


REV	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
-----	------	------------	----------	-----------

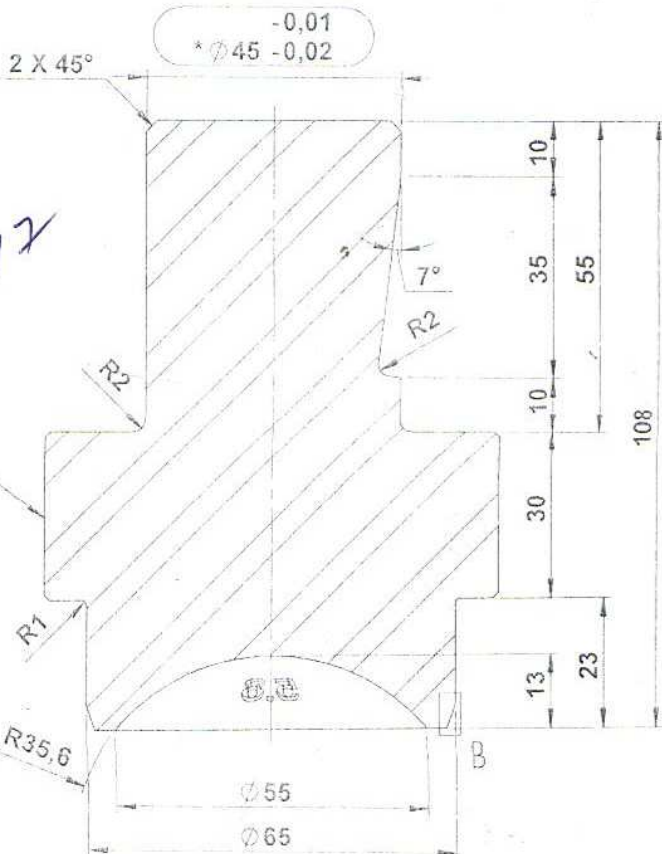
Artes
26/09

Gravar em baixo relevo
profundidade 0.6mm



PRIORIDADE
26/09/2017

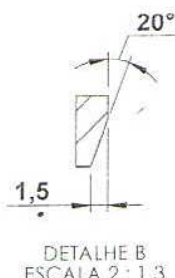
Dimensões que requerem
registro de inspeção



Gravar: 79577 OF
M20- DEGRAU



SEÇÃO A-A



DETALHE B
ESCALA 2 : 1.3

0305.07

OF	30603	06.10.17	
INDICAÇÃO CORTE	Ø 82,60x104,5	PESO BR/PC	4.606.49 kg
COD. BLANK	---	PESO LQ/PC	2.137.93 kg
COD. MATERIAL	2073	QTD	02
ALMOXARIFADO DE ENTRADA	2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA	OBS: ---
		LINEAR:	+0.2
		ANGULAR:	+2°
		Dimensões em milímetros	ARQUIVO: D 03
		ESCALA: 1:1.3	
CAT.	PARAF 4 QUENTE	DATA	26/09/17
REFERENCIA		MATERIAL	H13
REV. LEGENDA	D. FORMATO A4	DUREZA	53-55HRC
		DETALHAMENTO:	FLOIR
		REVISAO	EVERALDO
		APROVAÇÃO:	EVERALDO
		DENOMINAÇÃO:	INSERTO C/ GRAV. "M 5.8" M20 DEGRAU
		PRENSA CONFORMAÇÃO A QUENTE	
		DESENHO Nº	10.10.1.092
			1/1

26.09.2017

RECEBIMENTO PARA QUENTE

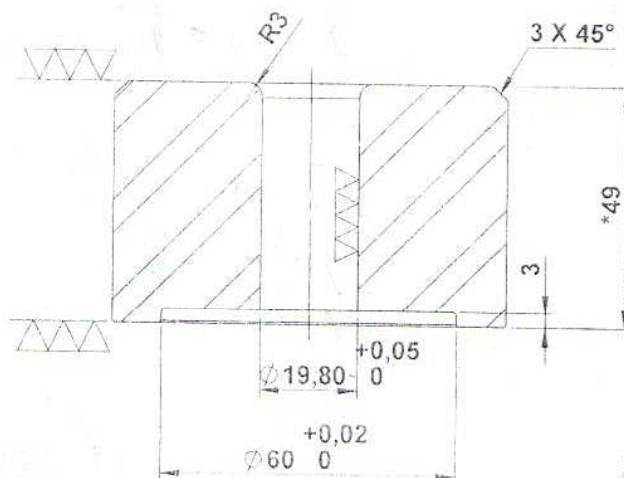
FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
ORDEN DE FABRICAÇÃO	26/09/17	Alui	020-9	
CORTE DO MATERIAL	27.9.17	Daniel	2 pr	
USINAGEM EM TORNO	02-10-17	Maycon	02 peças	
USINAGEM EM FRESA	02/10/17	Maycon	2	
GRAVAÇÃO	02.10.17	OSM	02 ps	
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TEMPERA	—			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	—			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TEMPERA	—	Interno		
BANHO DE OLEO PROTETIVO	5.10.17	Daniel	02 ps	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	5.10.17	Daniel	02 ps	
Etapas do processo não aplicadas preencher com (N/A) Etapas do processo não listadas escrever abaixo				

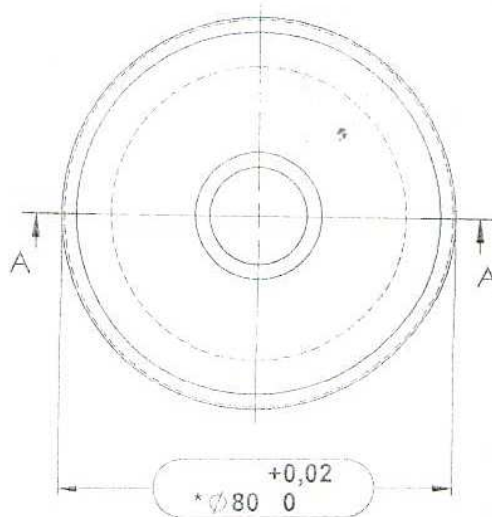
INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES		1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
01- Paquímetro	Ø55	Ø55			
01- Paquímetro	13	13			

Julian
26/11/17



SEÇÃO A-A



11mm
23/10.17

PRIORIDADE
26/09/2017



03.03.06

Nota: Dimensões com * deixar 0.3mm de sobremetal para acabamento após tempera.

13.10.17

OF	30602		
INDICAÇÃO CORTE	Ø 82,55X50,50	PESO BR/PC	2.12333 kg
COD. BLANK		PESO LQ/PC	1.757 kg
COD. MATERIAL	2073	QTD	02
ALMOXARIFADO DE ENTRADA	2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA	
		LINEAR: 10,1	
		ANGULAR: 1°	
		OBS:	
		ESBOÇO DESENHADO POR PROJETISTA DE LIGAS METÁLICAS	
		NÃO PODEMOS GARANTIR A EXATIDÃO DAS DIMENSÕES A TOLERÂNCIA	
		ARQUIVO:	D 03
		ESCALA:	1:1.5
		MATERIAL:	H13
		TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO X
		DUREZA:	53-55HRC
		SAL	
		DENOMINAÇÃO:	
		CALÇO SARRIELA M20 DEGRAU	
		PRESSA CONFORMAÇÃO A QUENTE	
		DESENHO Nº	10.07.1.024
			1/1



CATERMANTENTE PARA A QUENTE

REFERENCIA

REV. LEGENDA

FORMATO



APROVAÇÃO

EVERALDO

REVISÃO

EVERALDO

DESENHO Nº

10.07.1.024

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

OF: 30602

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
ORDEN DE FABRICAÇÃO	26/09/17	Clair	02 PCs	
CORTE DO MATERIAL	27-9-17	Raul	02 PCs	
PRÉ-USINAGEM	28-9-17	Maycon K	02 PCs	
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	—	—		
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	—	—		
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	—	—		
01- USINAGEM DE ACABAMENTO	29-9-17	Maycon K	02 PCs	
POLIMENTO	29-9-17	Maycon K	02 PCs	
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	12.10.17	Daniel	02 PCs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	12.10.17	Daniel	02 PCs	

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- Micrômetro	Ø80	Ø80			
01- Paquímetro	49	49			