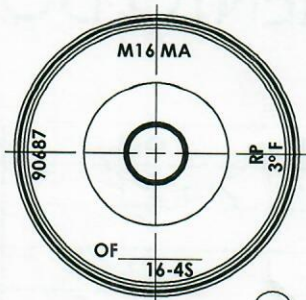


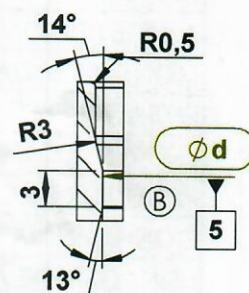
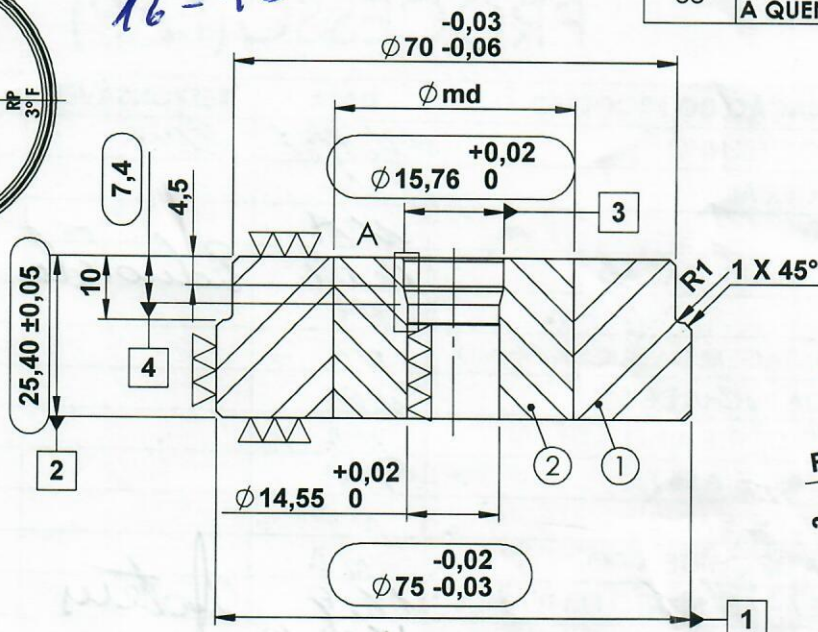
do entrada e saída 12.09.198

MODELO DE GRAVACÃO

Q^o 28
16-45
-0.03



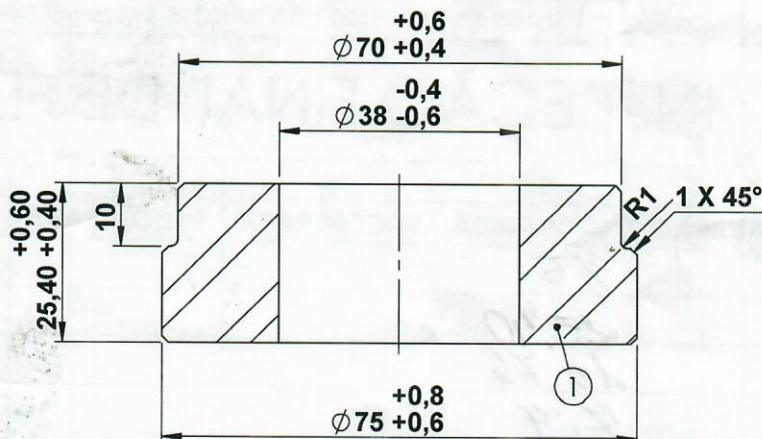
Ømd	INTERFERENCIA	
38	A FRIO	0,22
	A QUENTE	0,15



ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO

DETALHE A
ESCALA 1.6 : 1

Dimensões que requerem registro de inspeção




ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO	90687
---------------	-------

Surplus: 73953
18.09.19.

Tabela de tolerância Ød		
Polimento	Ø14,50	-0.02 0
Corte a fio		-0.06 -0.08

OF	44731	QTD:	01	18.09.19	Corte a fio	Ø14,50	-0,06 -0,08		
2	78297	BUCHA DE MD	1	Ø38x25 ³ ,40	G3	0.32			
1	2072	BR. RED. VH13	1	Ø 76,2x28,4	46-48HRC	0.61			
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESO BR			
ALMOXARIFADO	2	PESO LIQ = 0.93 Kg	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO				
			Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1:1.2	
			DATA:	12/09/19	MATERIAL:	---	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	
			DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	---		SAL	
			CAT.		FERRAM. PARA F. FRIO	DETALHAMENTO:		DENOMINAÇÃO:	
REFERENCIA		---	REVISÃO:		MATRIZ FRONTAL E RED. C/MD 3ª FORM.				
REV. LEGENDA		E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:		DESENHO Nº	7.03.1.1538	1/1

12/09/2019

Z:\Nº7 FERR. PARA FUSO\Nº03 MATRIZ\

Nº FAP - 7.03.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	12/09/19	Fleir	0 e 8c	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	16.09	Eduardo		
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	17.9	Doteres		
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	17.09.19	João	18	
POLIMENTO	17/9/19	Chie		
BANHO DE OLEO PROTETIVO	17/9/19	Chie		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	17/9/19	Chie		

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	75				
2	25,40				
3	15,76				
4	7,4				
5	14,50				
6					