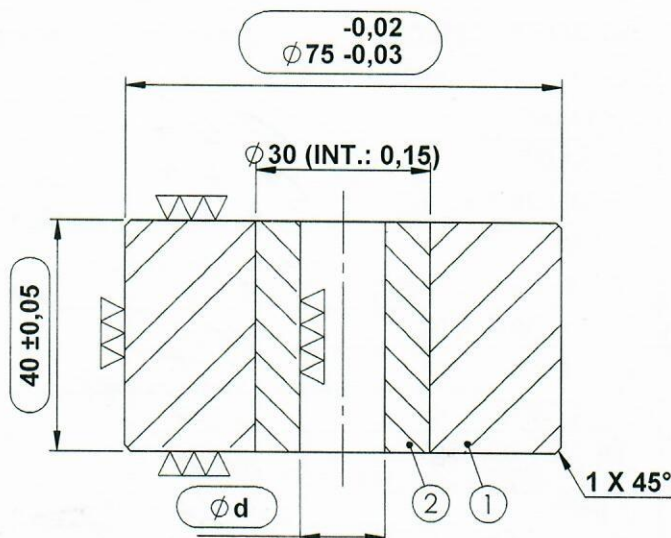
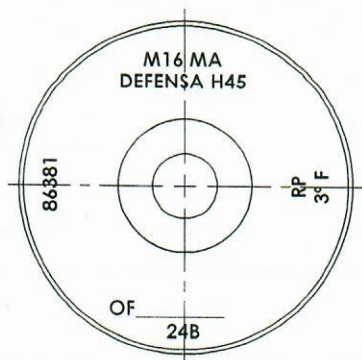
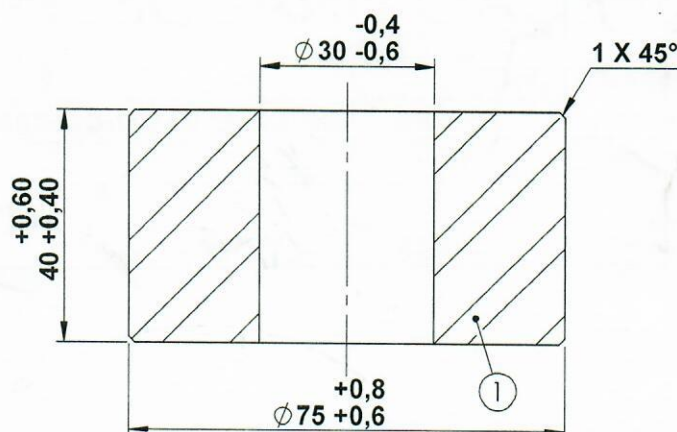


MODELO DE GRAVAÇÃO

23.11.18 R.



ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO 86381

Tabela de tolerância Ød

Polimento	Ø14,55	+0.02 0
Corte a fio		-0.03 -0.05

OF 38580 QTD: 01

26.11.18 R. 24

2	80966	BUCHA DE MD	1	Ø30x40	G5	0.28
1	2072	BR. RED. VH13	1	Ø 76,2x43	46-48HRC	1.16
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB

ALMOXARIFADO 2 PESO LIQ = 1.45 Kg

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

OBS: ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS NAO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PREVIA AUTORIZAÇÃO



Dimensões em milímetros	ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1:1.3
DATA:	23/11/18	MATERIAL:	---	TRATAMENTO VÁCUO
DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	---	SAL

CAT. FERRAM. PARAF. FRIO

DETALHAMENTO: ELOIR

REFERENCIA ---

REVISÃO: EVERALDO

REV. LEGENDA E FORMATO A4

APROVAÇÃO: EVERALDO

DENOMINAÇÃO: CALÇO C/MD DA PASTILHA H40 3º FORM.

M16 MA DEFENSA 24B3S

DESENHO Nº 7.07.1.1722 1/1

Dimensões que requerem registro de inspeção



S:\VENCENHARIA\7 FERR. PARAFUSO\7 CALÇO

23.11.2018

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	23/11/18	Quin	01 PC	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	26.11	Quin		
TÊMPERA	NA			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	NA			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	NA			
EMPRESA DE CORTE A FIO	interno			
RECEPTOR DE CORTE A FIO	NA			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	26.11	Quin		
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	26/11/18	Suelis	01 PC	
03- POLIMENTO	26/11	Quin		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	26/11	Quin		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	26/11	Quin		

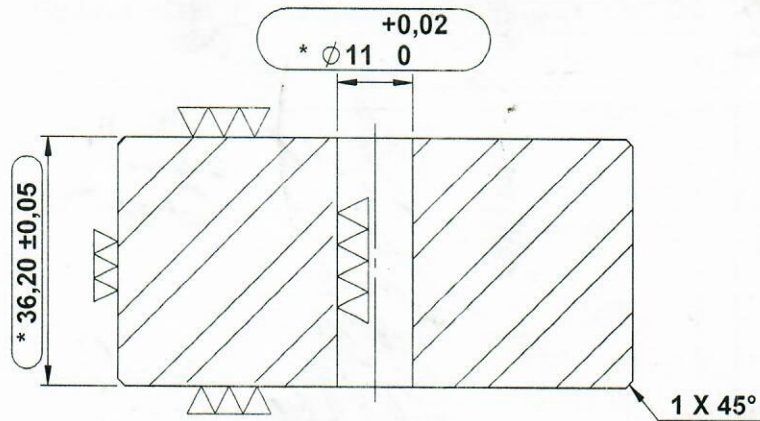
Etapas do processo não aplicada preencher com (N/A)
Etapas do processo não listadas escrever abaixo

INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

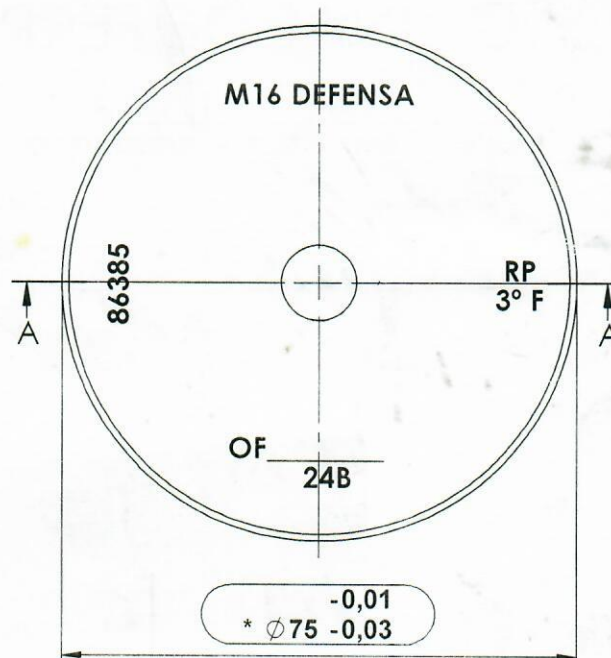
Nº DE INSPEÇÕES		1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	REQUER	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
01- Paquímetro	Ø75	75			
02- Paquímetro	40	40			
03- Micrômetro	Ø14,55	14,55			

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


A/c Blair



SEÇÃO A-A



NOTA: DIMENÇÕES COM * DEIXAR 0,3mm DE SOBREMETAL P/ ACABAMENTO APÓS TÊMPERA.

OF	38789	empenho: 35578		06-12-18 R.		
INDICAÇÃO CORTE		Ø 76,2x38	PESO BR/PÇ	1.36209 kg	QTD 01	
COD. BLANK		COD. MATERIAL	2072	PESO LQ/PÇ	1.234 kg	
ALMOXARIFADO DE ENTRADA		2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1°		OBS: ---	
		Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E-03	
		DATA:		23/11/18	ESCALA:	1:1.1
		DESENHO:		ELOIR	MATERIAL:	H13
		DUREZA:		52-55HRC	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO
CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO		DETALHAMENTO:	ELOIR	DENOMINAÇÃO:	
REFERENCIA	---		REVISÃO:	EVERALDO	CALÇO S/MD H36,20 DA MATRIZ 3ºFORM.	
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	EVERALDO	
				DESENHO Nº	7.07.1.1723	
					1/1	



05/12/2018

S: ENGENHARIA N°7 FERR. PARAFUSOS N°07 CALÇO

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	23/11/18	Clar	01 k	
CORTE DO MATERIAL				
PRE USINAGEM	23.11	Clar		
GRAVAÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO	23.11	Clar		
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	NA			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	NA			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	NA			
01- USINAGEM DE ACABAMENTO	23.11	Clar		
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	23/11	Clar		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	23/11	Clar		

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- Micrômetro	Ø75	75			
01- Micrômetro	Ø11	11			
01- Paquímetro	36.20	36.20			

35578 CALÇO M. 5/MD - 2º F
5/8-11UNC - H38,1
24B35 - A325