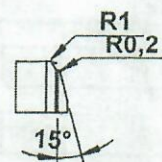
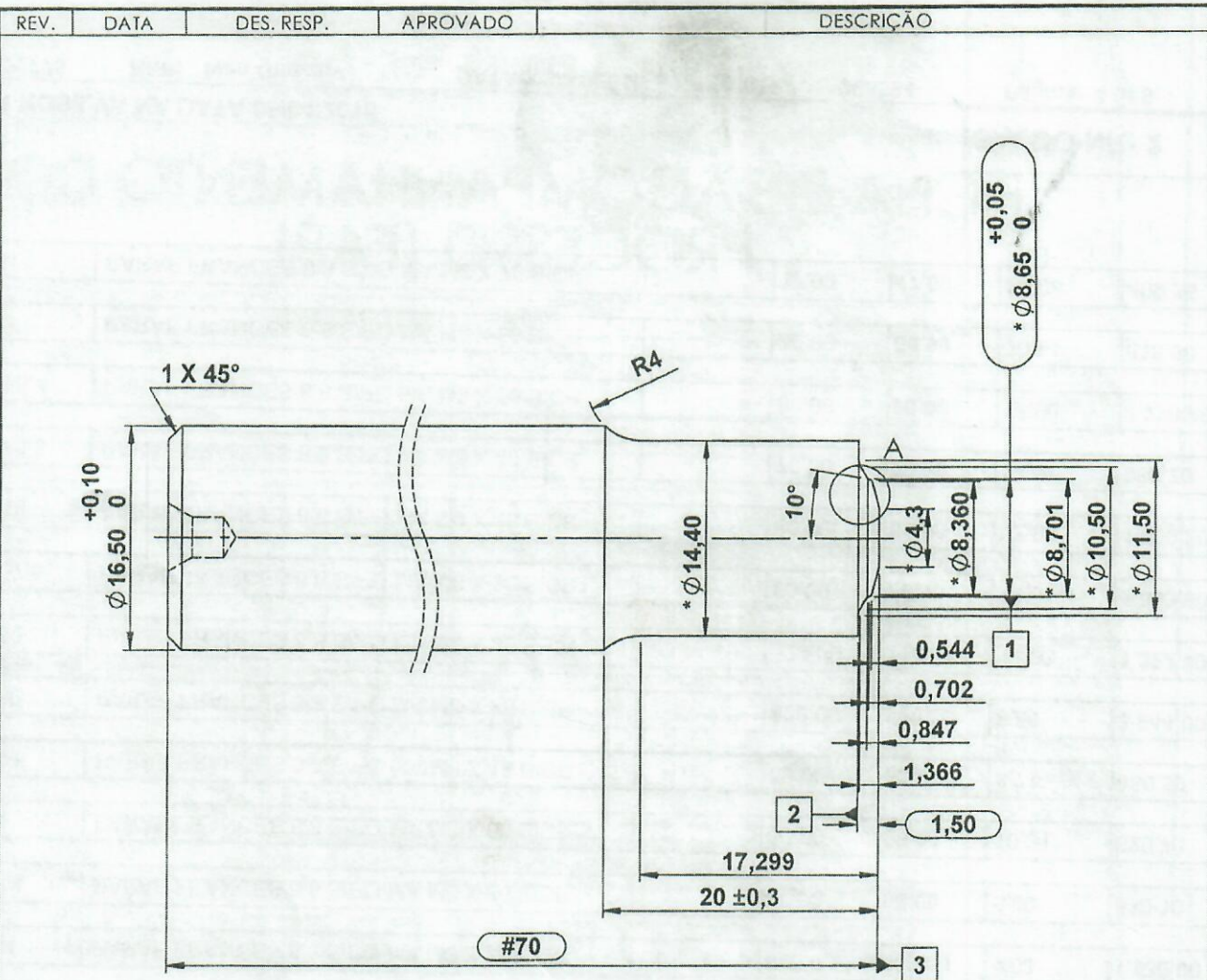


OK 20/03/20
Engelmer

Nº FAP 4.35.00

Dimensões que requerem registro de inspeção



DETALHE A
ESCALA 2 : 1

NOTA: DIMENSÕES COM * DEIXAR 0,3 mm DE SOBREMETAL
PARA ACABAMENTO PÓS TÊMPERA

OF 49443

Sem empenho

INDICAÇÃO CORTE		Ø 12,05 x 71,50		PESO BR/PÇ		0.160099 kg		QTD	PGM 1		CÓDIGO												
COD. BLANK		---		PESO LQ/PÇ		0.109 kg			PGM 2		Nº 93124												
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19		TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.05 ANGULAR: ±0.1				OBS: ----- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO													
						Dimensões em milímetros				ARQUIVO:		E 02		ESCALA:		2:1							
						DATA:				19/03/20				MATERIAL:		VF-800				TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO	
						DESENHO:				ELOIR				DUREZA:		59-61HRC						SAL	
						DETALHAMENTO:				ELOIR				DENOMINAÇÃO: PUNÇÃO 3º E 4º FORM. 3/8 CEI CH15 H5 19B									
CAT.		FERRAMENTA PORCA À FRIA						REVISÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº 4.35.1.144											
REFERENCIA		PROJETO 153						APROVAÇÃO:		EVERALDO													
REV. LEGENDA		E		FORMATO				A4		1/2													

9/03/2020

Z:\Nº4 FERR. FRIA\Nº35 PUNÇÃO ESPECIAL\

Nº FAP - 4.35.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	19/03/20	clui	03 p ^{er}	
CORTE DO MATERIAL	N/A			
FACEAR E FAZER CENTRO	N/A			
USINAGEM DO CORPO (CNC)	N/A			
PRE- USINAGEM DO BICO (CNC)	N/A			
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	N/A			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	N/A			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	N/A			
VERIFICAÇÃO DE DUREZA	N/A			
USINAGEM DE ACABAMENTO	19/03/20	gilson		
POLIMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO				
ADIÇÃO NO ESTOQUE			5 pl	

Étapas do processo não aplicadas preencher com (N/A)
Étapas do processo não listadas escrever abaixo

INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

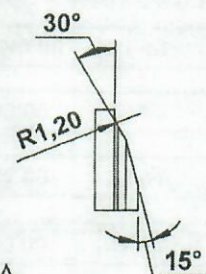
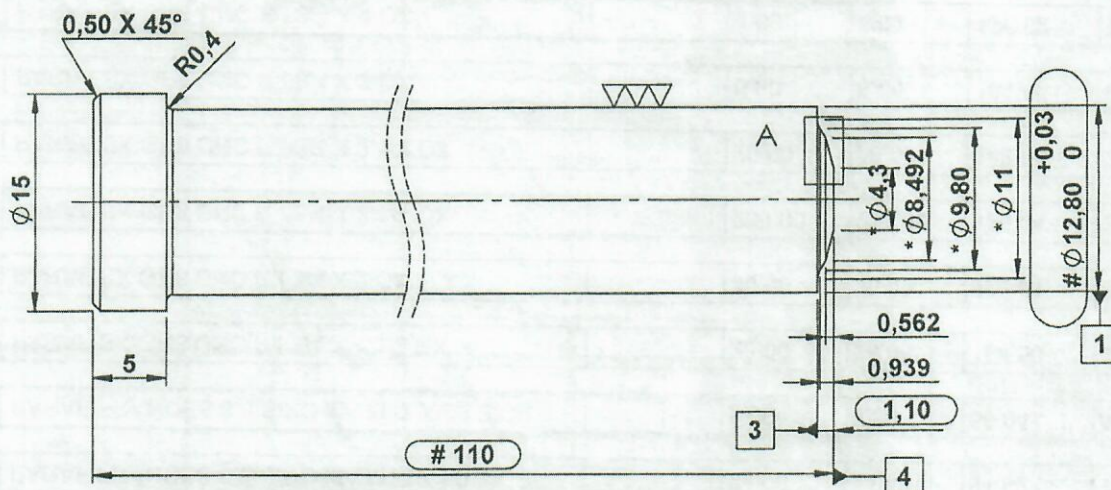
Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1 Projeto de Perfil	Ø 8.65			
2 Projeto de Perfil	1.50			
3 Projeto de Perfil				
4 Paquímetro				

Foi direto p/ máquina

REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO

Nº FAP 4.36.00

Dimensões que requerem registro de inspeção



DETALHE A
ESCALA 3 : 1

Nota: Dimensões com * deixar 0,3mm e com # deixar 0,15mm de sobremetal para acabamento após têmpera.

OF	49446
END.	

Sem emprego

INDICAÇÃO CORTE		Ø15,87 X 120		PESO BR/PC		0.186478 kg		QTD		03		PGM 1		CÓDIGO					
COD. BLANK		---		COD. MATERIAL		2019		PESO LQ/PC		kg		PGM 2		Nº 93123					
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				19		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									
<div><p>Metalbo INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA. FONE (011) 3544-8400 FAX (011) 3544-0396</p></div>						Dimensões em milímetros				ARQUIVO:		E 01		ESCALA:		2:1			
						DATA:		19/03/20		MATERIAL:		VF800		TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO			
						DESENHO:		ELOIR		DUREZA:		59-61HRC				SAL		X	
						CAT.		FERRAMENTA PORCA À FRIA				Projeções		DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO: EXTRATOR 3ºFORM. 3/8"-CEI CH15 H5 19B	
REFERENCIA		---						REVISÃO:		EVERALDO									
REV. LEGENDA		F		FORMATO				A4		APROVAÇÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº 4.36.1.090		1/2			

1/03/2020

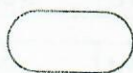
Z:\4 FERR. FRIA\36 EXT.ESPECIAL

Nº FAP - 4.36.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	18/09/20	18/09	83 pss	
CORTE DO MATERIAL	N/A			
FACEAR E FAZER FURO DE CENTRO	N/A			
PRE-USINAGEM EM CNC	N/A			
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA	N/A			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	N/A			
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA	N/A			
VERIFICAÇÃO DE DUREZA	N/A			
USINAGEM EM RETIFICA	N/A			
USINAGEM DE ACABAMENTO	18/03/20	Gilson		
POLIMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO				
ADIÇÃO NO ESTOQUE			3 pl	

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	5
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1	1,90				
2					
3					
4					

Foi direto pl máquina 3 pl