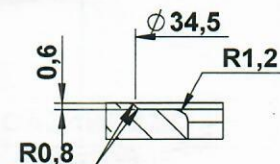
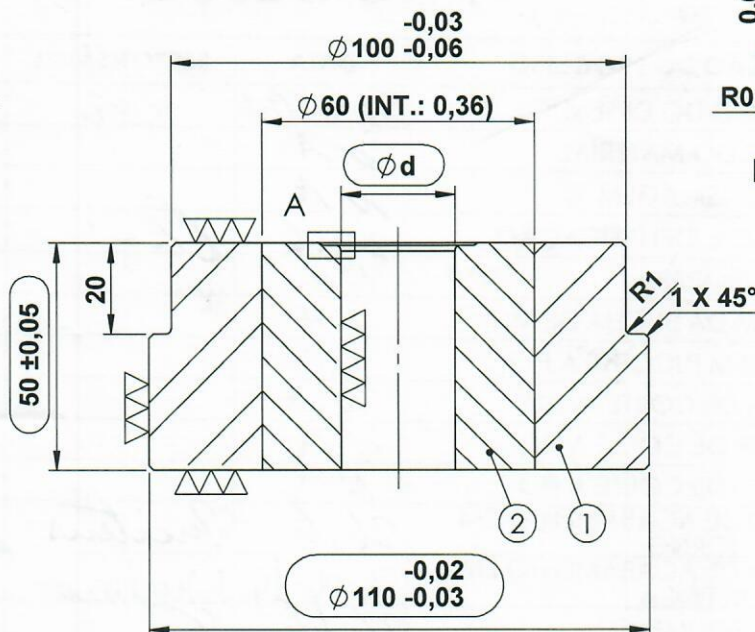
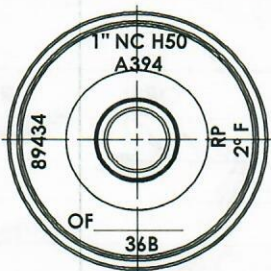


26.06.19 R.

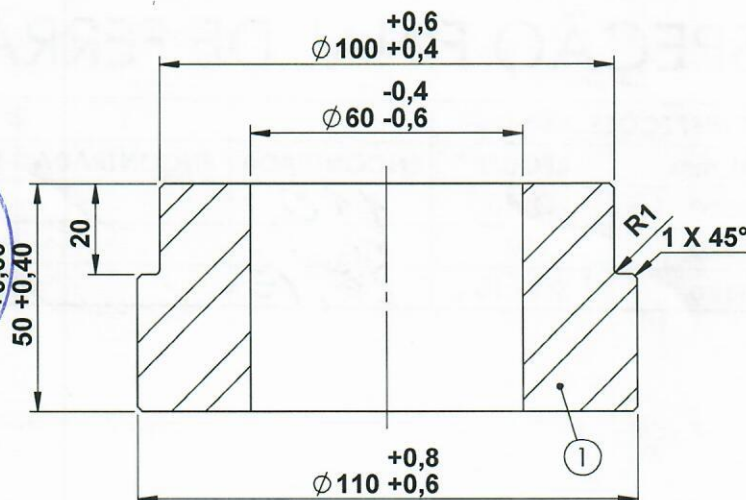
MODELO DE GRAVAÇÃO



DETALHE A
ESCALA 1.5 : 1

ETAPA DE MONTAGEM
E ACABAMENTO

Dimensões que requerem
registro de inspeção



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

emprego: 73425

26.06.19 Q

CODIGO 89434

Tabela de tolerância Ød			
Polimento	Ø25,15	+0,02 0	
Corte a fio		-0,03 -0,05	

OF	43048	QTD:	01			Corte a fio	Ø25,15		-03 -005			
2	38651	BUCHA DE MD		1	Ø 60x50		G5		1.53			
1	48232	BR. RED. VH13		1	Ø 115x53		46-48HRC		2.36			
ITEM	CÓD. MATERIAL		DENOMINAÇÃO		QTD.	INDICAÇÃO		DUREZA		PESOBR		
ALMOXARIFADO		2	PESO LIQ = 3.89 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:	1.2:2		
					DATA:	26/06/19	MATERIAL:	---	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO		
					DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	---		SAL		
					CAT.					FERRAM. PARAF. FRIO		Projecções
REFERENCIA		---					DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO:	
REV. LEGENDA		E	FORMATO		A4	REVISÃO:		EVERALDO		MATRIZ ARRUELA C/MD H50,0 2ª FORM.		
APROVAÇÃO:		EVERALDO			DESENHO Nº		7.03.1.1532			1/1		

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

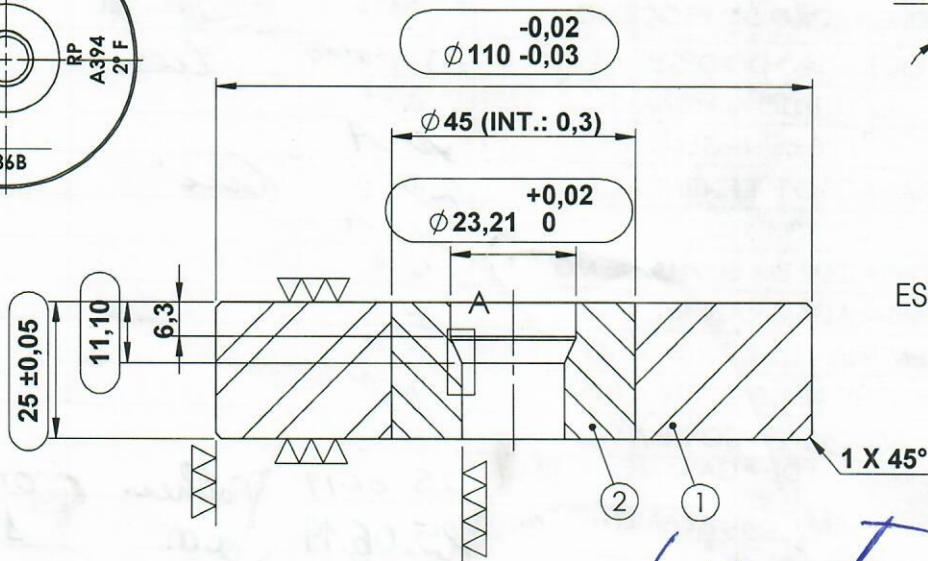
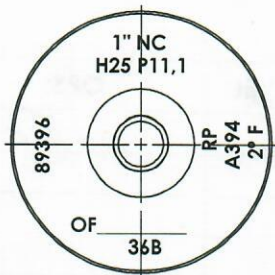
DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	26/06/19	Mani	01 Pc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	26.6	Qui		
TÊMPERA	NA			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	NA			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	NA			
EMPRESA DE CORTE A FIO	NA			
RECEPTOR DE CORTE A FIO	NA			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	26.6	Inatens		
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	26-06-19	Dialicio	01 Pc	
03- POLIMENTO	26/6	Qui		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	26/6	Qui		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	26/6	Qui		

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	50	50,00			
03- Micrômetro	Ø25,15	25,15			

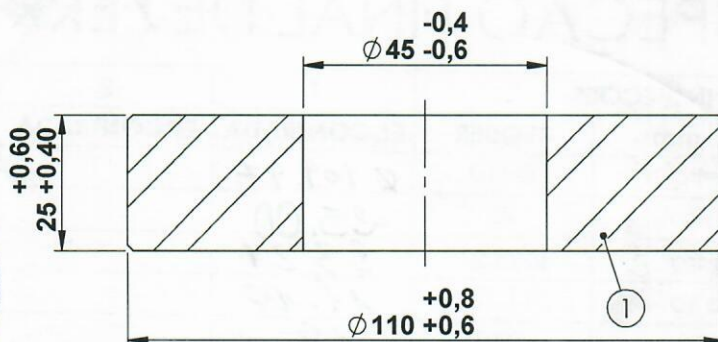
MODELO DE GRAVAÇÃO



DETALHE A
ESCALA 2.4 : 2

ETAPA DE MONTAGEM
E ACABAMENTO

*obor entrada e
Saída Bue*



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

limpeza: 58270

CODIGO 89396

Tabela de tolerância Ød

Polimento	Ø19	+0,02 0
Corte a fio		-0,03 -0,05

OF	43022	QTD:	01	26.06.19 R		
2	79683	BUCHA DE MD	1	Ø45x25	G3	0.41
1	48232	BR. RED. VH13	1	Ø115x28	46-48HRC	1.55
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB
ALMOXARIFADO	2	PESO LIQ = 1.96 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: 1:1.4
CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO	Projecções		DATA:	25/06/19	MATERIAL: ---
REFERENCIA	---			DESENHO:	ELOIR	DUREZA: ---
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	DETALHAMENTO:	ELOIR	DENOMINAÇÃO:
				REVISÃO:	EVERALDO	MATRIZ C/PONTA H25 P11,1 2ºFORM.
				APROVAÇÃO:	EVERALDO	1"-8UNC A394 R34 36B3S
						DESENHO Nº 7.03.1.1531
						1/1

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	25/06/19	rdm	orde	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	25.6	Que		
TÊMPERA	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			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	25-06-19	Mathews	01pc	
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	25.06.19	Que	1pc	
03- POLIMENTO	25/6	Que		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	25/6	Que		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	25/6	Que		

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	Ø 109.97			
02- Paquímetro	25	25.00			
03- Micrômetro	Ø23,21	23.21			
03- Paquímetro	11,10	11.10			
03- Micrômetro	Ø19	19			