

Nº FAP 7.03.00

REV.

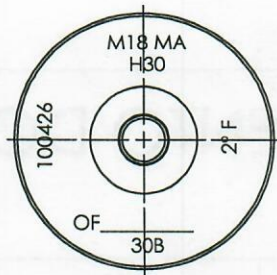
DATA

DES. RESP.

APROVADO

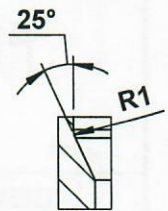
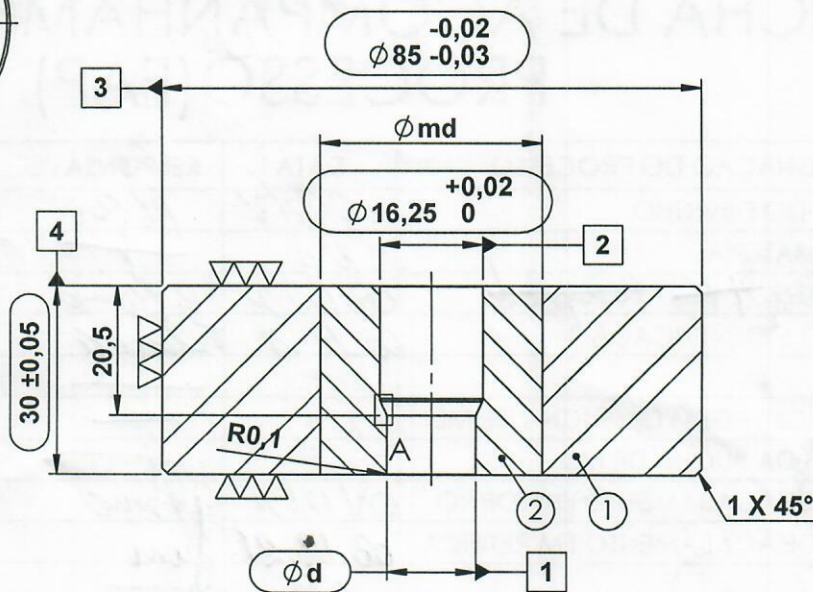
DESCRIÇÃO

MODELO DE GRAVAÇÃO

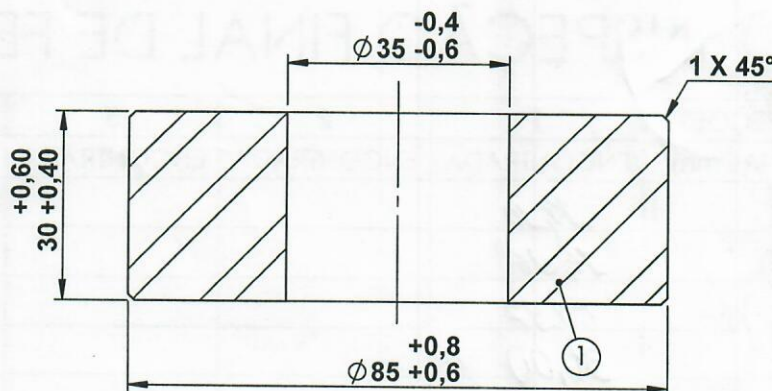


07.12.21

Ømd	INTERFERENCIA	
35	A FRIO	0,21
	A QUENTE	0,17

DETALHE A
ESCALA 5 : 2ETAPA DE MONTAGEM
E ACABAMENTODimensões que requerem
registro de inspeção

MATRIZ



empenho 56584 //

ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO 100426

OF 63932 QTD: 03

08.12.21

Tabela de tolerância Ød			
Brunideira	Ø14	+0,02 0	
Corte a fio		-0,06 -0,08	

2		BUCHA DE MD	1	Ø 35x30	G3	0.30					
1		BR. RED. VH13	1	Ø 90x33	46-48HRC	1.11					
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB					
ALMOXAR.		2	PESO LIQ = 1.41 Kg		TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°						
<div><p>INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0398</p></div>				OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO							
				Dimensões em milímetros			ARQUIVO:	ELETRONIC	ESCALA:	1:1.2	
				DATA:	07/12/21		MATERIAL:	---		TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO
				DESENHO:	MAICON		DUREZA:	---			SAL
				CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO		DETALHAMENTO:	MAICON		DENOMINAÇÃO:	
REFERENCIA		60916220		REVISÃO:		ELOIR					
REV. LEGENDA		F	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:		ELOIR				
				MATRIZ C/PONTA H30 P20,5 2ª FORM. M18 X 2,5 MA RP 30B3S							
				DESENHO Nº			7.03.1.1719				
							1/2				

07/12/2021

\\metalbodomain01\d\$\DADOS SETORES\PROJETOS\ENGENHARIA\Nº7 FERR. PARAFUSO\Nº03

Nº FAP - 7.03.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	07/12/21	Luci	01 Pç	
CORTE DO MATERIAL	N/A			
PRÉ-USINAGEM	08/12/21	Alfonso	01 Pç	
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	08-12-21	Edmundo	01 Pç	
TÊMPERA	N/A			
AJUSTE P/ MONTAGEM DA BUCHA DE MD	N/A			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	N/A			
USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	08/12/21	Alfonso	01 Pç	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	08.12.21	João	1 Pç	
BRUNIDEIRA	N/A			
POLIMENTO	08-12-21	Edmundo	01 Pç	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	08-12-21	Edmundo	01 Pç	
ADIÇÃO NO ESTOQUE				

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	29.10				
2	16.26				
3	04.92				
4	30.00				
5	N/A				
6	N/A				