

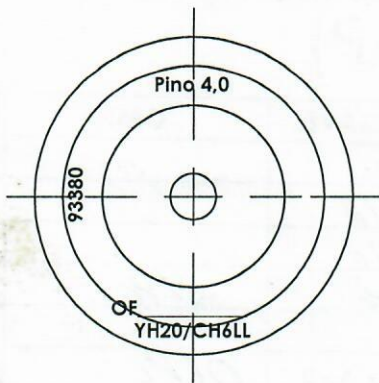
Nº FAP 7.07.00

Dimensões que requerem registro de inspeção

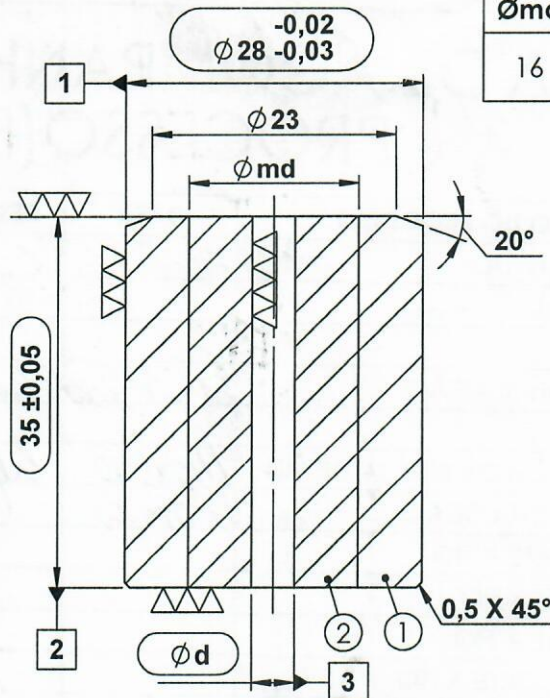
REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

16.04.20 R

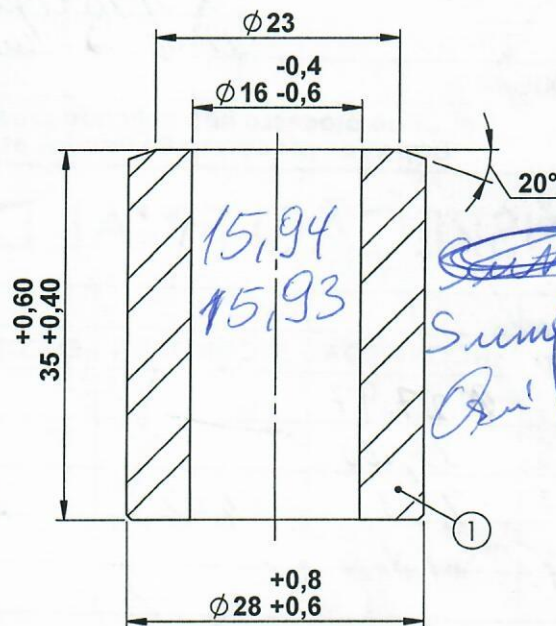
MODELO DE GRAVAÇÃO



ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO



Ømd	INTERFERENCIA	
16	A FRIO	0,08
	A QUENTE	0,06

SAÍDA 01 R
ALM 58

ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO 93380

Tabela de tolerância Ød

Brunadeira	Ø4,03	+0,01/0
Corte a fio		-0,06/-0,08

OF 49802 QTD: 01

24.04.20 R

2	72466	BUCHA DE MD	1	Ø16x35	G5	0.09
1	13908	BR. RED. VH13	1	Ø 31,75x38	46-48HRC	0.11
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB

ALMOXARIFADO 2 PESO LIQ = 0.20 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: ELETRONIC ESCALA: 1.4:1

DATA: 16/04/20

MATERIAL: VÁCUO

DESENHO: ELOIR

DUREZA: SAL

CAT. FERRAM. PARAF.

Projeções

REFERENCIA 51324537

DETALHAMENTO: ELOIR

REVISÃO: EVERALDO

APROVAÇÃO: EVERALDO

DENOMINAÇÃO: CALÇO C/MD H35 DA MATRIZ

PINO Ø4,0 YH20/CH6LL

DESENHO Nº 7.07.1.1895 1/2

16/04/2020

Z:\Nº7 FERR. PARAFUSO\Nº07 CALÇO

Nº FAP - 7.07.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	16/04/20	1- Cur	01 pc	
CORTE DO MATERIAL		N/A		
PRÉ-USINAGEM		N/A		
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	23-07-20	Eduardo L.	01 pc	
TÊMPERA				
AJUSTE P/ MONTAGEM DA BUCHA DE MD	17/04/20	Wagner	01 pc	
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	17-07-20	Wagner	01 pc	
EMBALAGEM P/CORTE A FIO		N/A		
EMPRESA DE CORTE A FIO		N/A		
RECEPTOR DE CORTE A FIO		N/A		
CONFERENCIA DE CORTE A FIO		N/A		
USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	23-9-20	matheus	01 pc	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	23/09/20	Gabriel	01 pc	
POLIMENTO	23-07-20	Eduardo L.	01 pc	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	23-07-20	Eduardo L.	01 pc	
ADIÇÃO NO ESTOQUE				

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

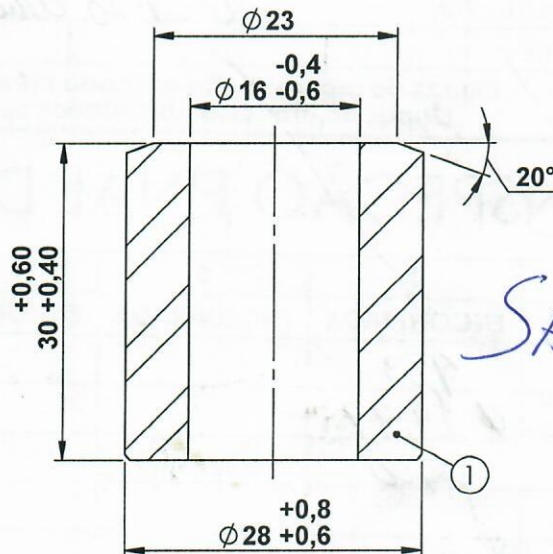
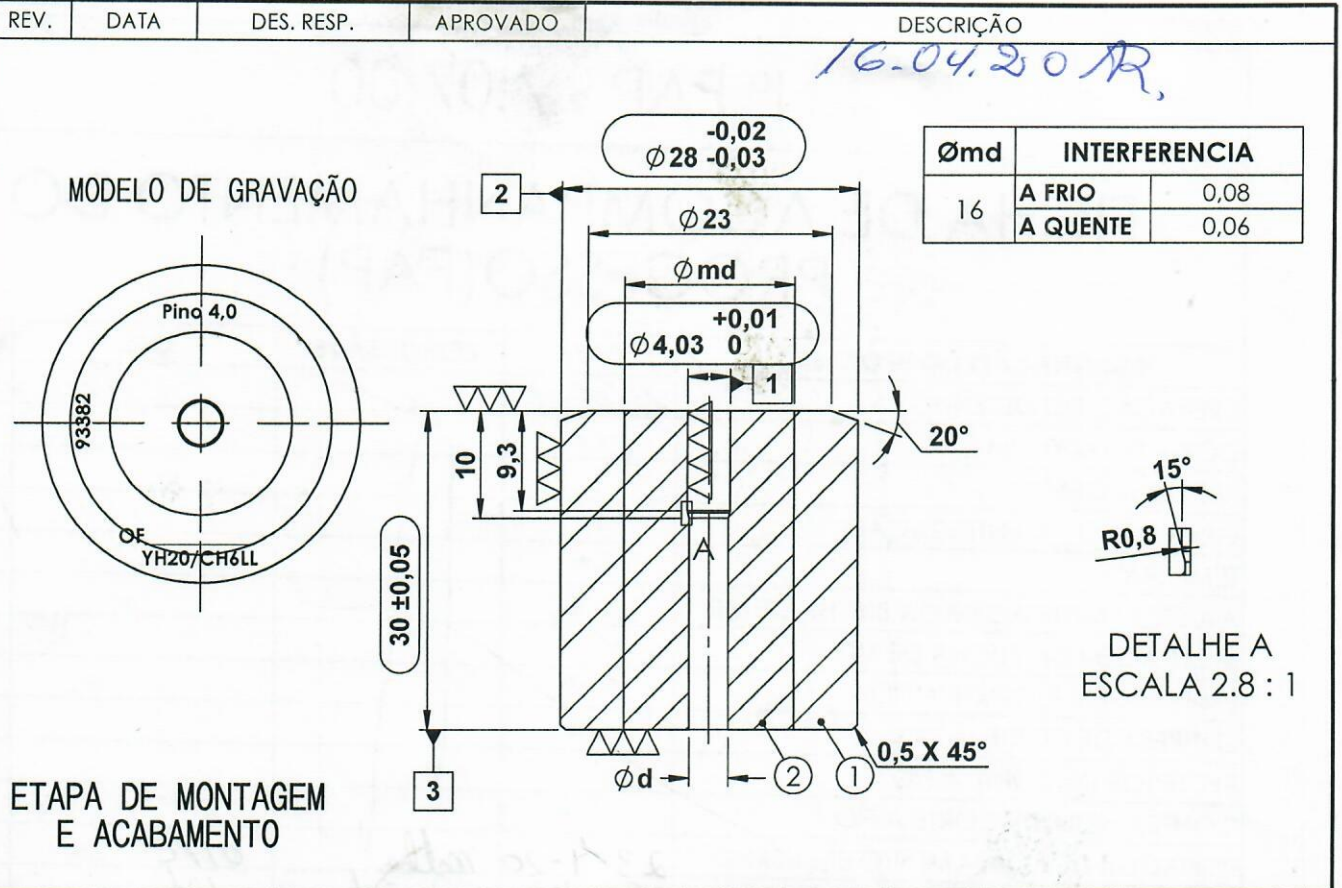


INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

Nº DE INSPEÇÕES	1	2	3	4	5
DIMENSIONAL mm	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA	ENCONTRADA
1	Ø 27.97				
2	35.00				
3	4.03	4.03			
4					
5					

Nº FAP 7.07.00

Dimensões que requerem registro de inspeção



SAÍDA 01 R

ALM: 5B

OF		49805	QTD: 01		CODIGO		93382
2	72466	BUCHA DE MD	1	Ø 16x30	G5	Tabela de tolerância Ød	
1	13908	BR. RED. VH13	1	Ø 31,75x33	46-48HRC	Brunideira	Ø 3,70
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	Corte a fio	
ALMOXARIFADO	2	PESO LIQ = 0.17 Kg	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA		OBS:		
			LINEAR: ±0,1		ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO		
			ANGULAR: ±1°				
			Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	ELETRONIC	ESCALA: 1.4:1
			DATA:	16/04/20	MATERIAL:	---	TRATAMENTO VÁCUO
			DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	---	TÉRMICO: SAL
CAT.	FERRAM. PARAF.	Projecções		DETALHAMENTO:	ELOIR	DENOMINAÇÃO:	
REFERENCIA	51324537			REVISÃO:	EVERALDO	MATRIZ PONTA H30 P10 DA MATRIZ	
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	EVERALDO	PINO Ø4,0 YH20/CH6LL	
				DESENHO Nº		7.03.1.1585	1/2



16/04/2020

Z: Nº FERR. PARAFUSO Nº 03 MATRIZ

Nº FAP - 7.07.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	16/04/20	Lucas	01 pc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	NA			
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	23-4-20	matheus	01 pc	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	23/04/20	Gabriel	1 pc	
POLIMENTO	23-04-20	Eduardo	01 pc	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	23-04-20	Eduardo	01 pc	
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	4,03				
2	Ø 29.97				
3	39.00				
4					
5					

Nº FAP 7.29.00

REV.

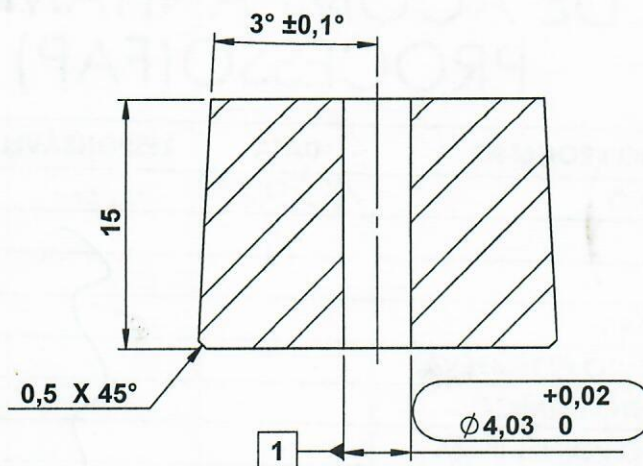
DATA

DES. RESP.

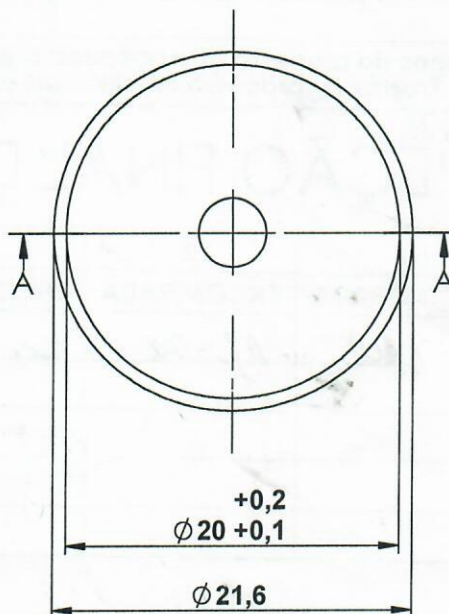
APROVADO

DESCRIÇÃO

16.04.20 R.



SEÇÃO A-A



Saída 01 Pç ok



OF	49809	QTD:	05	24.04.20				04 08.08			
INDICAÇÃO CORTE		VIDE TABELA		PESO BR/PÇ	0.0662865kg	QTD	05	PGM 1	---	CÓDIGO	
COD. BLANK	49603	COD. MATERIAL	---	PESO LQ/PÇ	0.039 kg			PGM 2	---	Nº	93383
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.05 ANGULAR: ±0.2°		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:	2.2:1	
					DATA:	16/04/20	MATERIAL:	VF-800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	
					DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	54-56 HRC			
					CAT.	FERRAMENTA À FRIO		DETALHAMENTO:		ELOIR	
REFERENCIA	---		REVISÃO:		EVERALDO		PASTILHA ACO PINO DOBR				
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº	7.29.1.174	1/2	

6/04/2020

Z:\N7 FERR. PARAFUSONº29 PASTILHA\

Nº FAP- 7.29.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	16/08/20	Edmundo	05 p.c.f	
RETIRADO DO BLANK				
PRENSAGEM				
FURAÇÃO (SAÍDA DE AR)				
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA				
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO				
RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA				
VERIFICAÇÃO DE DUREZA				
AJUSTE DE ACABAMENTO				
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	23-08-20	Edmundo	05 p.c.f	
ADIÇÃO NO ESTOQUE				

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	7,00	AJUSTAR NA MORA			
2					
3					
4					
5					

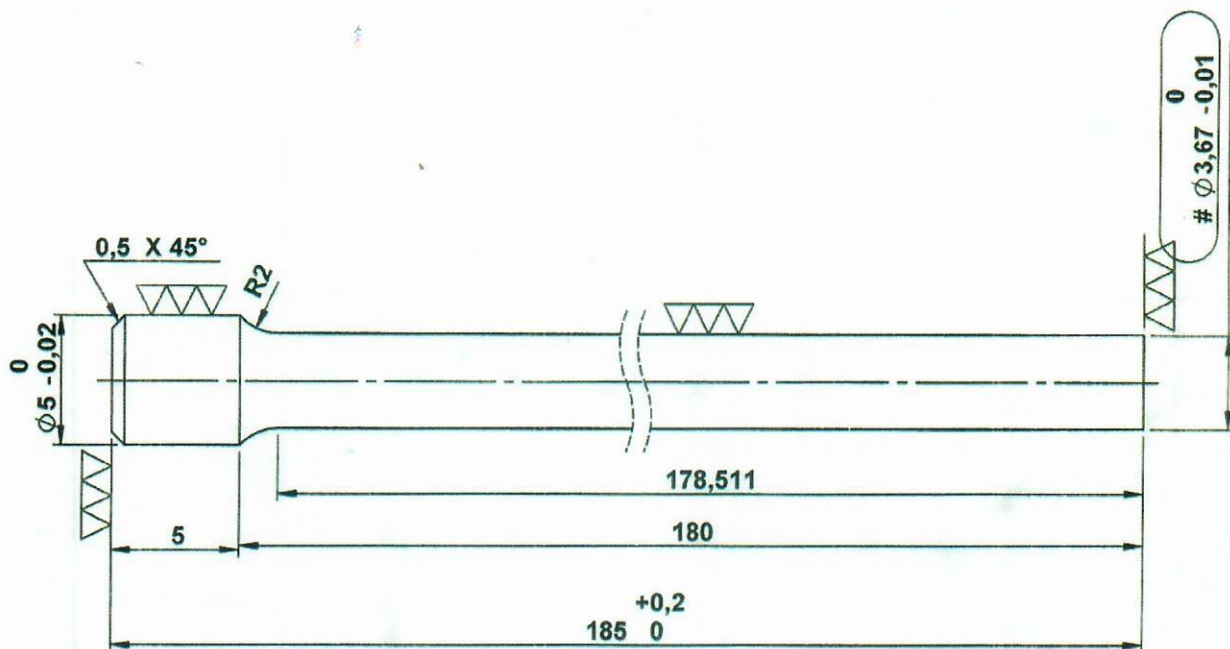


Nº FAP 7.04.00

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

17.04.2020

Dimensões que requerem registro de inspeção



SAÍDA OJ Pç - OK

NOTA: DIMENSÕES COM # DEIXAR 0,15mm DE SOBREMETAL P/ ACABAMENTO APÓS TÊMPERA.

Impulso: 33874

03.06.2020

05.04.03

OF	49903	INDICAÇÃO CORTE		$\phi 6,50 \pm 0,05$	PESO BR/PÇ	0,0508339 kg	QTD	02	PGM 1	---	CÓDIGO
COD. BLANK	---	COD. MATERIAL	14809	PESO LQ/PÇ	0,016 kg			PGM 2	---	Nº	93392
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: $\pm 0,1$ ANGULAR: $\pm 1^\circ$		OBS: TAM: 185 MM ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO				
<p>Metalbo INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0398</p>				Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E 03	ESCALA:	3,5:1		
				DATA:	17/04/20	MATERIAL:	M2	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO X		
				DESENHO:	ELOIR	DUREZA:	59-61HRC	SAL			
				CAT. FERRAMENTA PARA F. À FRIO		DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO:	
REFERENCIA		---		REVISÃO:		EVERALDO		PINO DOBRADIÇA CH6LL			
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº		7.04.1.372	1/2

17/04/2020

Z: N7 FERR. PARAFUSO N°04 EXTRATOR

Nº FAP - 7.04.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	17/04/20	Elvis	02 pçs	
CORTE DO MATERIAL	N/A			
FACEAMENTO E FURO DE CENTRO	N/A			
USINAGEM DA CABEÇA E BICO	N/A			
PRÉ USINAGEM DO EXTRATOR	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	17-04-20	Eduardo Li.	02 pçs	
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	18-04-20	Eduardo Li.	02 pçs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	03.06.20	Daniel	02 pçs	

Étapas do processo não aplicada preencher com (N/A)
Étapas 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	Ø 3,67				
2					
3					
4					
5					