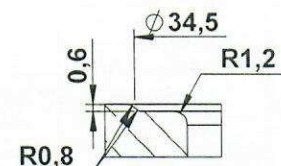
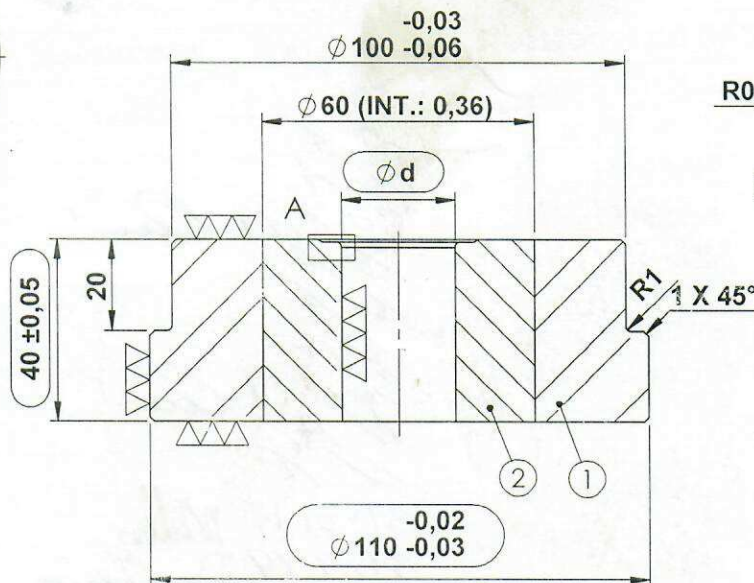
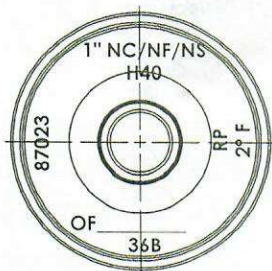


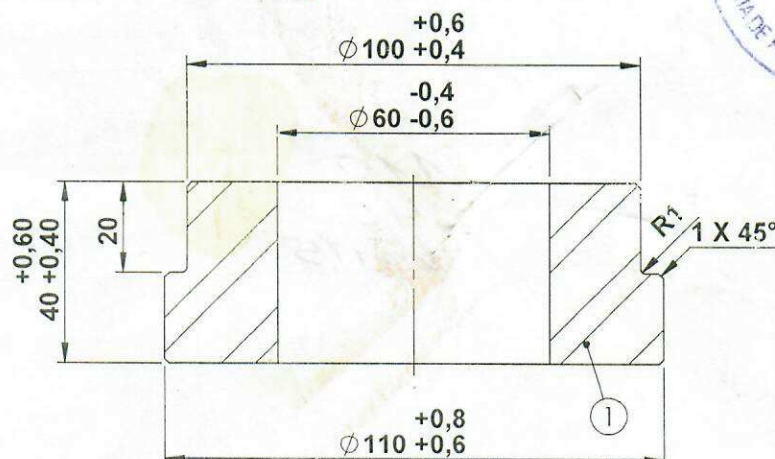
MODELO DE GRAVAÇÃO

30.01.19



DETALHE A
ESCALA 1.5 : 1

ETAPA DE MONTAGEM
E ACABAMENTO


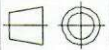


ETAPA DE PRÉ USINAGEM

Blomk: 58280

CODIGO 87023

Tabela de tolerância Ød			
Polimento	Ø25,15	+0.02 0	
Corte a fio		-0.03 -0.05	

OF		39626		QTD: 01		31.01.19		A.		Corte a fio		Ø25,15		-03 -05			
2		54774		BUCHA DE MD		1		Ø 60x40		G5		1.22					
1		48232		BR. RED. VH13		1		Ø 115x43		46-48HRC		1.84					
ITEM		CÓD. MATERIAL		DENOMINAÇÃO		QTD.		INDICAÇÃO		DUREZA		PESOB					
ALMOXARIFADO		2		PESO LÍQ = 3.06 Kg		TOLERANCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: --- ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PREVIA AUTORIZAÇÃO									
<div><p>INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS LTDA FONE (011-47) 3544-8400 FAX (011-47) 3544-0396</p></div>						Dimensões em milímetros		ARQUIVO:		E-03		ESCALA:		1.2:2			
						DATA:		30/01/19		MATERIAL:		---		TRATAMENTO TÉRMICO:		VÁCUO	
						DESENHO:		ELOIR		DUREZA:		---				SAL	
						CAT.		FERRAM. PARAF. FRIO		Projeções		DETALHAMENTO:		ELOIR		DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARRUELA C/MD H40 2º FORM. 1" UNC A394 R38 36B3S	
REFERENCIA		---				REVISÃO:		EVERALDO		DESENHO Nº 7.03.1.1472 1/1							
REV. LEGENDA		E				FORMATO		A4								APROVAÇÃO:	

Dimensões que requerem registro de inspeção

S. VENGHIARIAN 7 FERR. PARAFUSOS Nº 03 MATRIZ

30/01/2019

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	30/01/19	Luci	01 Pc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	30.1.19	Quir		
TÊMPERA	NA			
MONTAGEM DA BUCHA DE MD	NA			
EMBALAGEM P/CORTE A FIO	NA			
EMPRESA DE CORTE A FIO	30.1.19	Quir		
RECEPTOR DE CORTE A FIO	NA			
INSPEÇÃO DE CORTE A FIO	NA			
01-USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	31-01-19	Matt	01 Pc	
02-USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	31.1.19	Deusdênio		
03- POLIMENTO	31/1/19	Quir		
BANHO EM ÓLEO PROTETIVO	31/1/19	Quir		
ADIÇÃO NO ESTOQUE	31.1.19	Quir		

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	40	40			
03- Micrômetro	Ø25,15	25,15			