

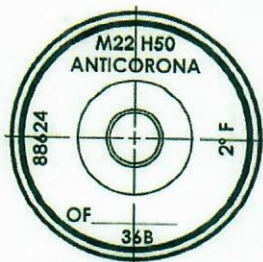
Nº FAP 7.03.00

Dimensões que requerem registro de inspeção

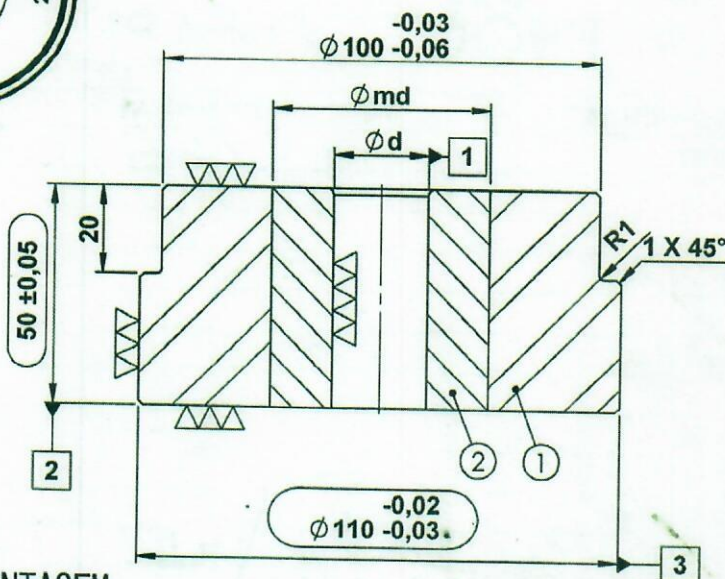
REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
------	------	------------	----------	-----------

MODELO DE GRAVAÇÃO

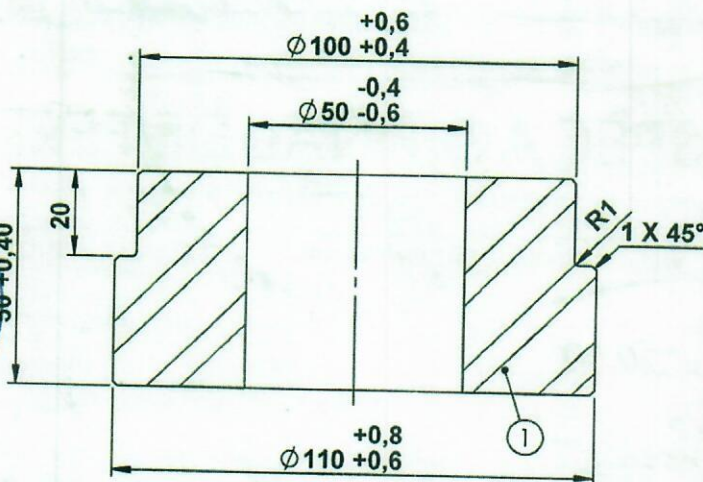
09.05.19 R.



Ømd	INTERFERENCIA	
50	A FRIO	0,20
	A QUENTE	0,30



ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO



ETAPA DE PRÉ USINAGEM

Impulso: 58267

07.06.06

CODIGO 88624

Tabela de tolerância Ød			
Polimento	Ø 21,70	+0,02 0	
Corte a fio		-0,03 -0,05	
		G5	1.04
		46-48HRC	2.70
		DUREZA	PESOBR

OF	41955	QTD:	01
2	38645	BUCHA DE MD	1
1	48232	BR. RED. VH13	1
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.
ALMOXARIFADO	2	PESO LIQ = 3.75 Kg	

13.05.19



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

CAT.	FERRAM. PARAF. FRIO
REFERENCIA	---
REV. LEGENDA	E
FORMATO	A4



Dimensões em milímetros

DATA:	09/05/19
DESENHO:	ELOIR
DETALHAMENTO:	ELOIR
REVISÃO:	EVERALDO
APROVAÇÃO:	EVERALDO

09/05/2019

Z:\N7 FERR. PARAFUSO\N03 MATRIZ\



Nº FAP - 7.03.00

## FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	09/05/19	Clair	01 Pc	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM	NA			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	10.05.19	Clair		
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			
CONFERENCIA DE CORTE A FIO	NA			
USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	10-05-19	Mathias	1 Pc	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	10.05.19	Vom	1 Pc	
POLIMENTO	10/05/19	Gabriel	1 Pc	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	13-05-19	Eduardo C.	01 Pc	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	13-05-19	Eduardo C.	01 Pc	

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	21.70				
2	50.00				
3	110				
4					
5					
6					