

N° FAP 7.03.00

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

13.11.19

MODELO DE GRAVAÇÃO

Ømd	INTERFERENCIA	
50	A FRIO	0,30
	A QUENTE	0,23

ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO

DETALHE A  
ESCALA 2.4 : 2

*preciso p/ dia 18/11*

*urgente*

*Chui*

ETAPA DE PRÉ USINAGEM

OF 46360 QTD: 01

*empenho: 58273*

*20-11-19*

ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB
2	78771	BUCHA DE MD	1	Ø 50x35	G3	0.70
1	48232	BR. RED. VHS	1	Ø 115x38	46-48HRC	2.07

Tabela de tolerância Ød	
Polimento	Ø23,16
Corte a fio	Ø23,16

ALMOXARIFADO 2 PESO LIQ = 2.77 Kg

TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°

OBS: ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO

DATA:	13/11/19	ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1:1.5
DESENHO:	ELOIR	MATERIAL:	---	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO
DETALHAMENTO:	ELOIR	DUREZA:	---		SAL

CAT. FERRAM. PARAF. FRIO

PROJECÇÕES

DENOMINAÇÃO: MATRIZ DE REDUÇÃO C/MD H35 P9,6 2° FORM. 1"-8UNC 36B3S

REFERENCIA ---

APROVAÇÃO: EVERALDO

DESENHO Nº 7.03.1.1554

REV. LEGENDA E FORMATO A4

1/1

13/11/2019

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	13/11/19	Almir	01 PC	
CORTE DO MATERIAL	NA			
PRÉ-USINAGEM				
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO				
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	13-11-19	Mathus	01 PC	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	19-11-19	Leandro	01 PC	
POLIMENTO	13/11/19	Gabriel	01 PC	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	20-11-19	Edsonoli	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	109,98				
2	25,12				
3	9,62				
4	109,98				Ø 109.97
5	35,00				
6					

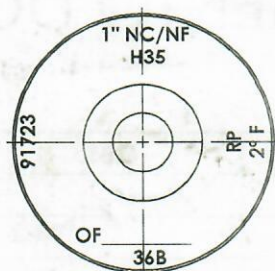


Nº FAP 7.07.00

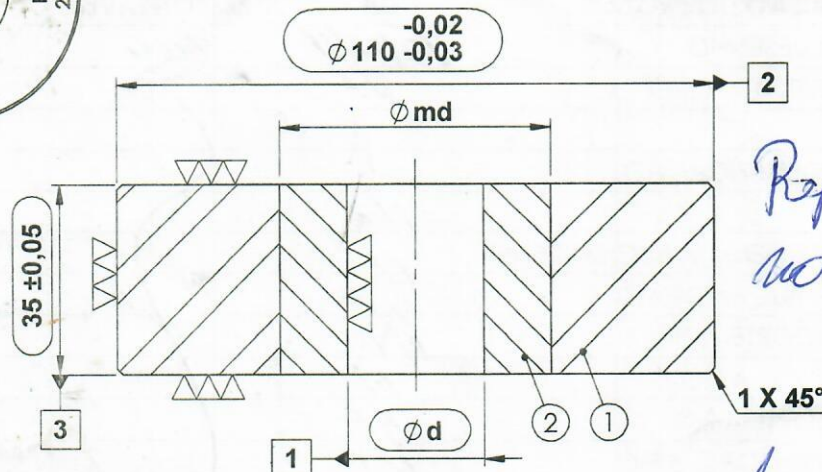
Dimensões que requerem registro de inspeção

REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
A	12/11/19	ELOIR	EVERALDO	ATUALIZAÇÃO DO LAYOUT UNIÃO CAPA X MD.

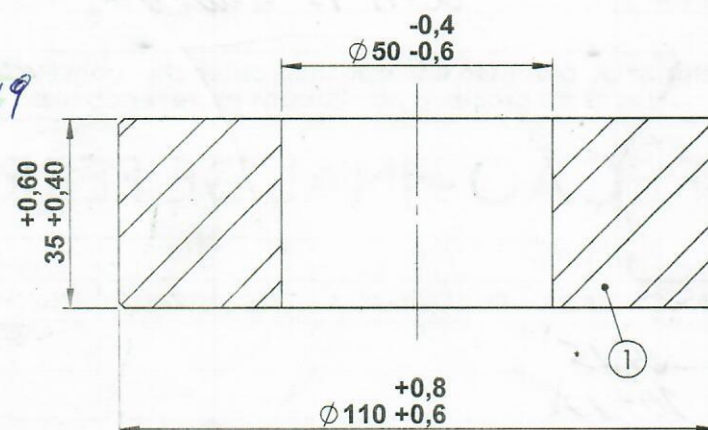
## MODELO DE GRAVAÇÃO



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



## ETAPA DE MONTAGEM E ACABAMENTO



## ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO	91723
END.	

Tabela de tolerância Ød		
Polimento	Ø25,15	+0.02 0
Corte a fio		-0.06 -0.08

OF	46322	QTD: 01	20.11.19 Ø		Corte a fio	Ø25,15	-0.06 -0.08
2	<del>54545</del>	BUCHA DE MD	1	<del>Ø50x35</del>	G5	0.67	
1	<del>48232</del>	BR. RED. VH13	1	<del>Ø 115x38</del>	46-48HRC	2.07	
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB	

ALMOXARIFADO		2	PESO LIQ = 2.75 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				
<div><p>INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (0**47) 3544-8400 FAX (0**47) 3544-0396</p></div>					Dimensões em milímetros		ARQUIVO: E-03		ESCALA: 1:1.4		
					DATA: 12/11/19		MATERIAL: ---		TRATAMENTO TÉRMICO: VÁCUO		
DESENHO: ELOIR					DUREZA: ---		SAL				
CAT. FERRAM. PARAF. FRIO					DETALHAMENTO: ELOIR		DENOMINAÇÃO: CALÇO C/MD DA MATRIZ H35 2º FORM.				
REFERENCIA: ---					REVISÃO: EVERALDO		1º NC/NF RP 36B3S				
REV. LEGENDA E FORMATO A4					APROVAÇÃO: EVERALDO		DESENHO Nº 7.07.1.1873 1/1				

12/11/2019

Z:\N7 FERR. PARAFUSO\N07 CALÇO



Nº FAP - 7.07.00

# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	12/11/18	clau	OLP	
CORTE DO MATERIAL	NA	N/A		
PRÉ-USINAGEM	11			
GRAVAÇÃO E IDENTIFICAÇÃO	11			
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	19-11-19	Mathe	OLP	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	19/11/19	Deonirio	OLP	
POLIMENTO	19/11/19	Gobvill	OLP	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	20-11-19	Eduardo de	OLP	
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	25,15				
2	102,92				
3	35,00				
4					
5					