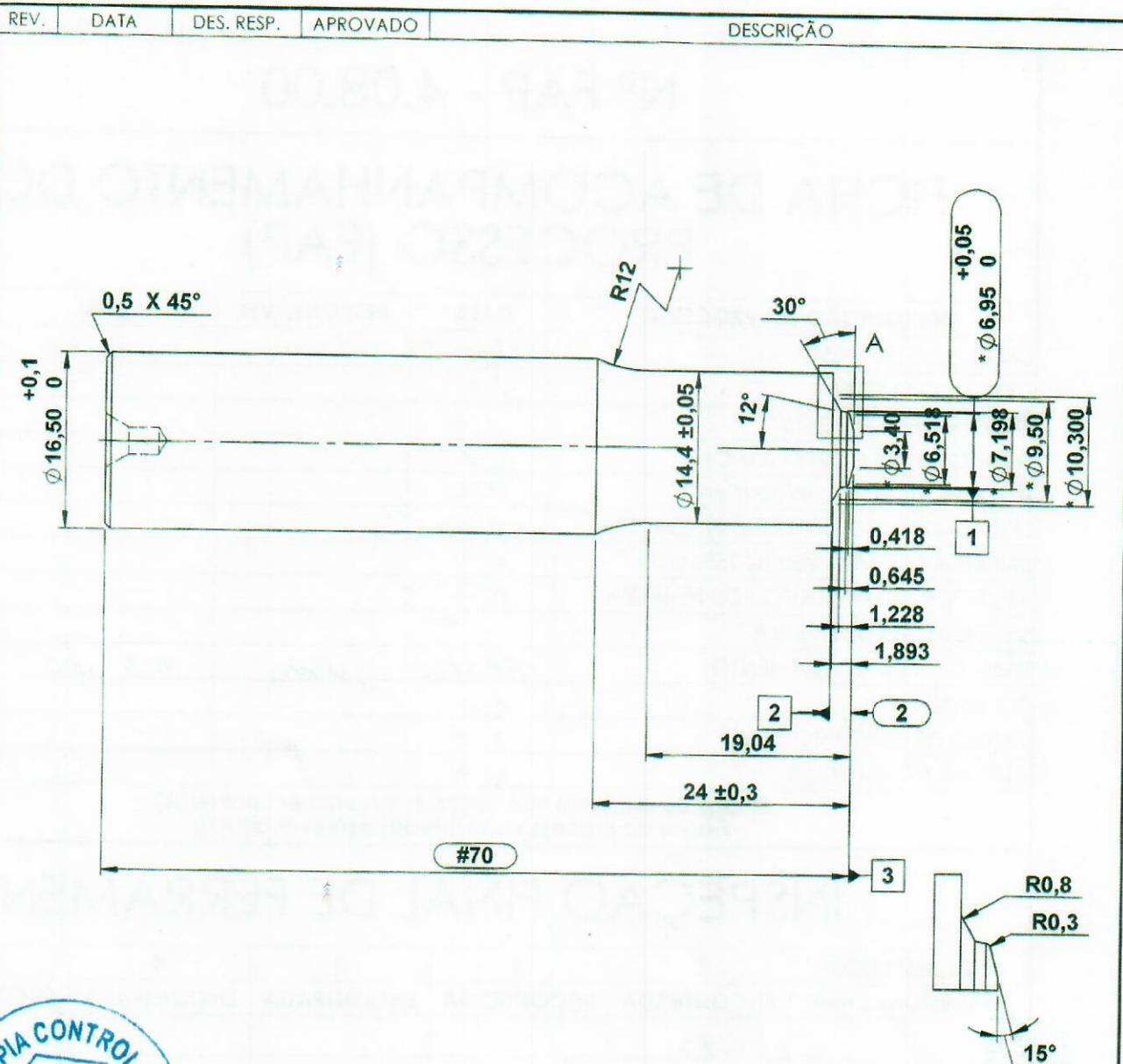


OK
19/03/20

Nº FAP 4.08.01

Dimensões que requerem registro de inspeção



DETALHE A
ESCALA 3:1

Nota: Dimensões com sobre metal * deixar 0,3mm e com # deixar 0,15mm para acabamento após têmpera.

sem emperhos

| | | | | | | | | | | | |
|---|-------|-----------------|------|-------------------------|---|-----------------|--------------------------------|---------------------|-------|-----|--------|
| OF | 49414 | INDICAÇÃO CORTE | | Ø 19,05 X 71,50 | PESO BR/PC | 0.160099 kg | QTD | 03 | PGM 1 | --- | CÓDIGO |
| COD. BLANK | --- | COD. MATERIAL | 2015 | PESO LQ/PC | 0.107 kg | | | PGM 2 | --- | Nº | 93032 |
| ALMOXARIFADO DE ENTRADA | | | | 19 | TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1° | | OBS: --- | | | | |
| <p>INDUSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS LTDA FONE (011) 3544-0400 FAX (011) 3544-0396</p> | | | | Dimensões em milímetros | | ARQUIVO: | ELETRONIC | ESCALA: | 2:1.2 | | |
| | | | | DATA: | 17/03/20 | MATERIAL: | VF800 | TRATAMENTO TÉRMICO: | VÁCUO | | |
| DESENHO: | | | | ELOIR | DUREZA: | 59-61HRC | | | | | |
| CAT. | | | | FERRAM. PORCA A FRIO | DETALHAMENTO: | ELOIR | DENOMINAÇÃO: | | | | |
| REFERENCIA | | | | | | PUNÇÃO 3º FORM. | | | | | |
| REV. LEGENDA | | | | E | FORMATO | A4 | 5/16 CEI FLA/SERR CH15 H10 19B | | | | |
| APROVAÇÃO: | | | | EVERALDO | DESENHO Nº | 4.08.1.659 | 1/2 | | | | |

Nº FAP - 4.08.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

| DESIGNAÇÃO DO PROCESSO | DATA | RESPONSÁVEL | OBS: | REFUGO |
|---------------------------------|----------|-------------|--------|--------|
| LIBERAÇÃO DO DESENHO | 19/03/20 | Flavio | 03 pgs | |
| CORTE DO MATERIAL | NA | | | |
| FACEAR E FAZER CENTRO | NA | | | |
| USINAGEM DO CORPO (CNC) | NA | | | |
| PRE- USINAGEM DO BICO (CNC) | NA | | | |
| EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA | NA | | | |
| EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO | NA | | | |
| RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA | NA | | | |
| VERIFICAÇÃO DE DUREZA | NA | | | |
| USINAGEM DE ACABAMENTO | 19/03/20 | Gilson | 03 pgs | |
| POLIMENTO | NA | | | |
| BANHO DE ÓLEO PROTETIVO | NA | | | |
| ADIÇÃO NO ESTOQUE | NA | | | |

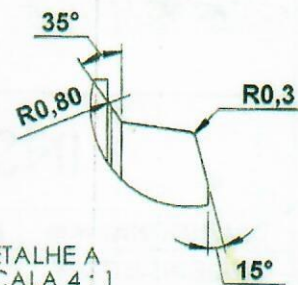
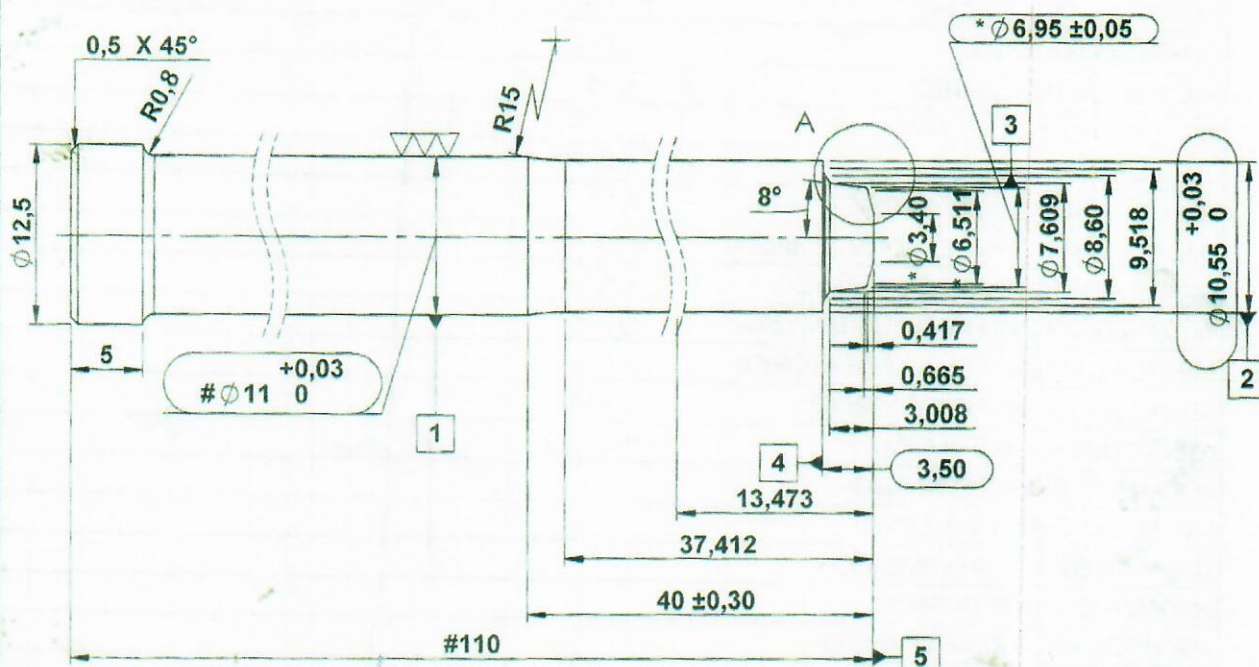
Etapas do processo não aplicada preencher com (N/A)
Etapas do processo não listadas escrever abaixo



INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

| Nº DE INSPEÇÕES | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| DIMENSIONAL mm | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA |
| 1 | 6,95 | | | | |
| 2 | 2,00 | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |

Dimensões que requerem registro de inspeção



Nota: Dimensões com * deixar 0,3mm e com # deixar 0,15mm de sobremetal para acabamento após têmpera.

| | |
|------|---------|
| OF | 49423 |
| END, | 6.01.01 |

been suspended.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--------------|--|---|--|--|--|---|--|----------|--|--------------|--|----------|--|-----------------------|--|-------|--|
| INDICAÇÃO CORTE | | Ø 12.7 X 120 | | PESO BR/PÇ | | 0.119421 kg | | QTD | | PGM 1 | | --- | | CÓDIGO | | | | | |
| COD. BLANK | | --- | | COD. MATERIAL | | 2011 | | PESO LQ/PÇ | | 0.080 kg | | PGM 2 | | Nº 93111 | | | | | |
| ALMOXARIFADO DE ENTRADA | | | | 19 | | TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±1° | | | | OBS: | | --- | | | | | | | |
| <div><p>Metalbo INDÚSTRIA DE FERRAMENTAS METALÚRGICAS FONE (041) 3644-8400 FAX (041) 3644-0396</p></div> | | | | | | ESTE DESENHO DE PROPRIEDADE DA METALBO INDICA A FORMA DE EXECUÇÃO DE SEUS PRODUTOS. NÃO SERÁ RESPONSÁVEL POR ERROS DE INTERPRETAÇÃO. | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Dimensões em milímetros | | | | | | ARQUIVO: | | E 02 | | ESCALA: | | 2:1 | |
| | | | | | | DATA: | | 19/03/20 | | | | MATERIAL: | | VF-800 | | TRATAMENTO TÉRMICO: | | VÁCUO | |
| | | | | | | DESENHO: | | ELOIR | | | | DUREZA: | | 59-61HRC | | SAL | | X | |
| | | | | | | DETALHAMENTO: | | ELOIR | | | | DENOMINAÇÃO: | | | | | | | |
| CAT. FERRAMENTA PORCA A FRIO | | | |  | | | | EXTRATOR 4ºFORM. 5/16" CEI CH15 H10 FLA19B | | | | | | | | | | | |
| REFERENCIA | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| REV. LEGENDA | | E | | | | | | FORMATO | | A4 | | APROVAÇÃO: | | EVERALDO | | DESENHO Nº 4.34.1.031 | | 1/1 | |

Nº FAP - 4.34.01

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

| DESIGNAÇÃO DO PROCESSO | DATA | RESPONSÁVEL | OBS: | REFUGO |
|----------------------------------|----------|-------------|--------|--------|
| LIBERAÇÃO DO DESENHO | 19/03/20 | Gui | 03 pcs | |
| CORTE DO MATERIAL | NA | | | |
| FACEAR E FAZER CENTRO | NA | | | |
| PRE USINAGEM DO CORPO | NA | | | |
| USINAGEM DA CABEÇA | NA | | | |
| PRE USINAGEM DO BICO (CNC) | NA | | | |
| EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TÊMPERA | NA | | | |
| EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO | N/A | | | |
| RECEPTOR DO PRODUTO PÓS TÊMPERA | NA | | | |
| VERIFICAÇÃO DUREZA (LABORATÓRIO) | NA | | | |
| USINAGEM EM RETIFICA (CORPO) | NA | | | |
| USINAGEM EM CNC (BICO) | 19/03/20 | gilson | | |
| POLIMENTO P/ REVESTIMENTO | | | | |
| BANHO EM ÓLEO PROTETIVO | | | | |
| EMBALAGEM P/ REVESTIMENTO | | | | |
| EMPRESA DE REVESTIMENTO | | | | |
| RECEPTOR APÓS REVESTIMENTO | | | | |
| BANHO DE ÓLEO PROTETIVO | | | | |
| ADIÇÃO NO ESTOQUE | | | | |

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

INSPEÇÃO FINAL DE FERRAMENTA

| DIMENSIONAL mm | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA | ENCONTRADA |
|-----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Nº DE INSPEÇÕES | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 66,95 | | | | |
| 2 | 3,50 | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |