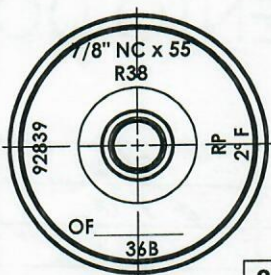


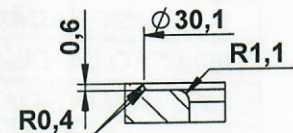
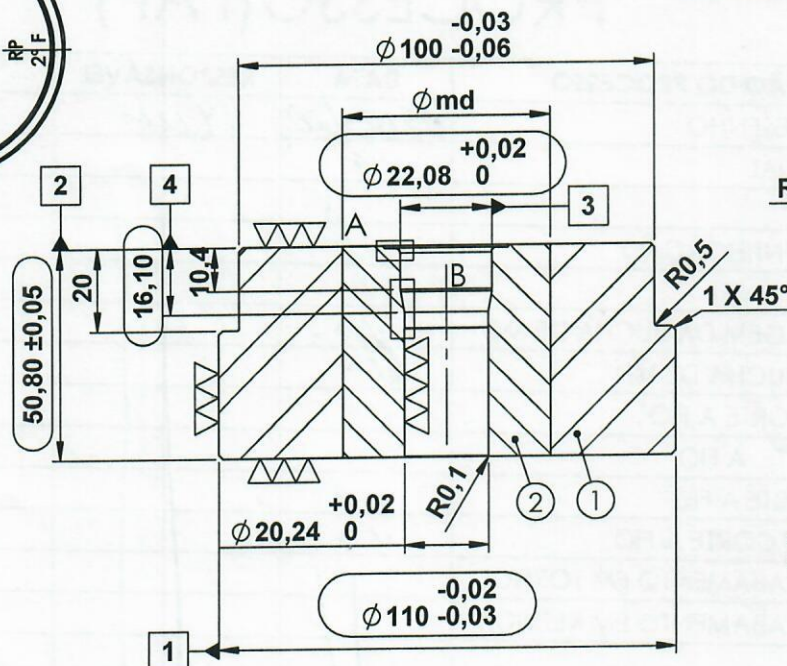
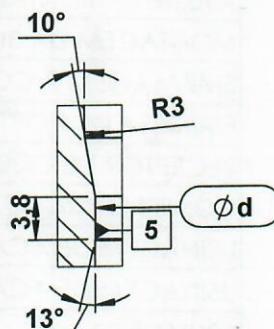
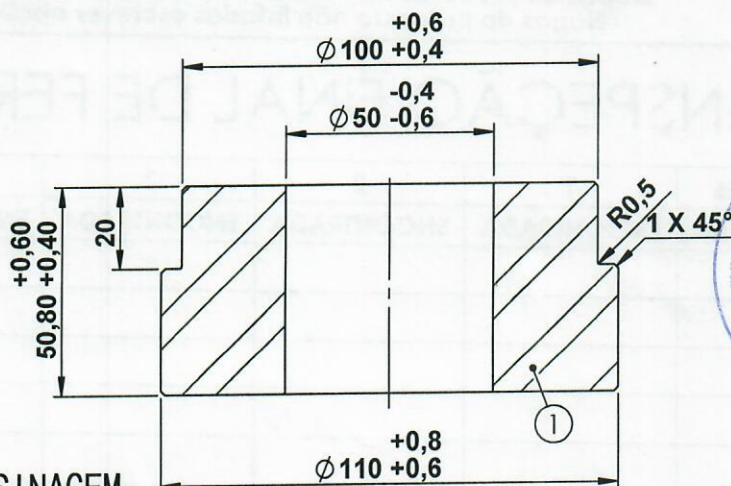
Nº FAP 7.03.00

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

MODELO DE GRAVAÇÃO



Ømd	INTERFERENCIA	
50	A FRIO	0,30
	A QUENTE	0,25

DETALHE A
ESCALA 1.5 : 1DETALHE B
ESCALA 1.5 : 1ETAPA DE MONTAGEM
E ACABAMENTO

ETAPA DE PRÉ USINAGEM

CODIGO 92839

empenho: 28847

OF	49330	QTD:	01	05.03.20 R.		
2	38645	-BUCHA DE MD	1	Ø50x50,80	G5	1.08
1	48232	-BR. RED. VH13	1	Ø 115x53,8	46-48HRC	2.75
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB
ALMOXARIFADO 2		PESO LIQ = 3.83 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:	E-03	ESCALA: 1.1:2
				DATA:	05/03/20	MATERIAL: ---
				DESENHO:	ELOIR	TRATAMENTO TÉRMICO: VÁCUO
				DUREZA:	---	SAL
				DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARR. E RED. C/MD 2º FORM.		
				7/8"-9UNC X 55 R38 36B3S		
				DESENHO Nº 7.03.1.1573		
				1/2		

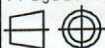


CAT. FERRAM. PARAF. FRIO

REFERENCIA ---

REV. LEGENDA E FORMATO A4

Projeções



DETALHAMENTO: ELOIR

REVISÃO: EVERALDO

APROVAÇÃO: EVERALDO

DENOMINAÇÃO: MATRIZ ARR. E RED. C/MD 2º FORM.

7/8"-9UNC X 55 R38 36B3S

DESENHO Nº 7.03.1.1573

1/2

05/03/2020

Z:\Nº7 FERR. PARAFUSO\Nº03 MATRIZ\

Nº FAP - 7.03.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	05/03/20	19 cur	09/03	
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				
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA				
BRUNIDEIRA				
BANHO DE OLEO PROTETIVO				
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					
2					
3					
4					
5					
6					