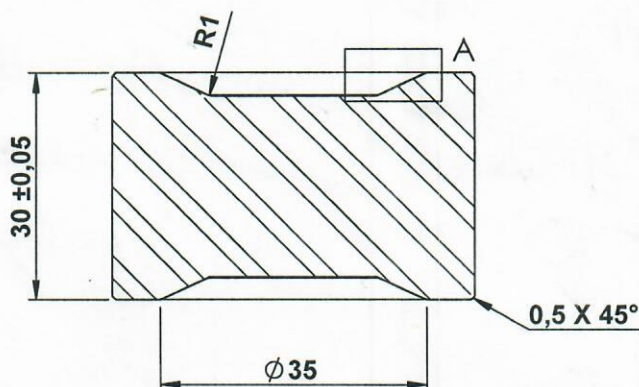
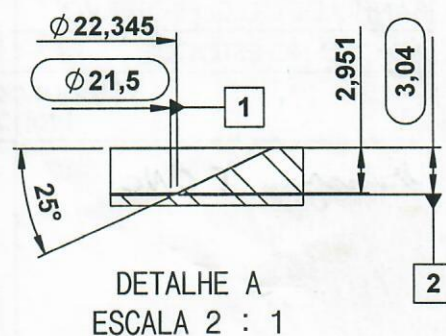
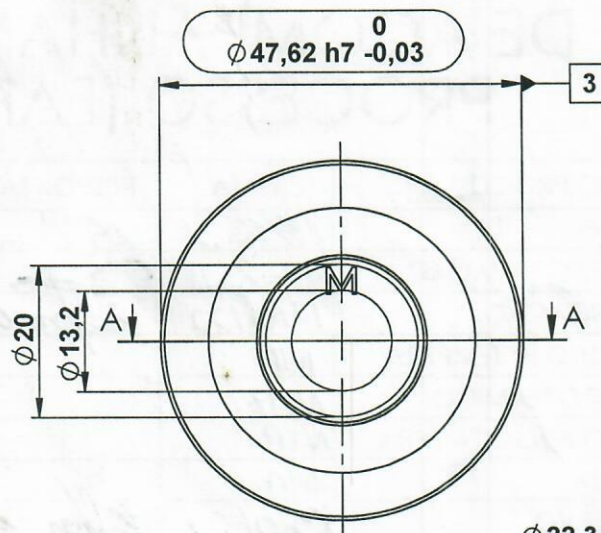


Nº FAP 7.24.00

Dimensões que requerem registro de inspeção


(INSERIR)

REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO



SEÇÃO A-A

Usar ponto de material
sempre no desenho

OF	64078	12.01.22 R.	04.03.05
INDICAÇÃO CORTE	---	PESO BR/PÇ	0.440963 kg
COD. BLANK	-	PESO LQ/PÇ	0.389 kg
COD. MATERIAL	---	QTD PÇS	067
QTD PAR	---	CÓDIGO	Nº 100563
ALMOXARIFADO DE ENTRADA		2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±0.5°
		OBS: ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE DA METALBO INDÚSTRIA DE FIXADORES METÁLICOS NÃO PODENDO SER REPRODUZIDO SEM PRÉVIA AUTORIZAÇÃO	
DIMENSÕES EM MILÍMETROS		ARQUIVO:	ELETRONIC
DATA:		13/12/21	ESCALA:
DESENHO:		MAICON	1:1
MATERIAL:		VF-800	TRATAMENTO VÁCUO
DUREZA:		55-57HRC	TÉRMICO: SAL X
CAT. FERRAM. PARAF. FRIO		DETALHAMENTO:	JHOL
REFERENCIA 51211142		REVISÃO:	ELOIR
REV. LEGENDA F		APROVAÇÃO:	ELOIR
FORMATO A4		DESENHADO Nº	7.24.1.609
			1/2

13/12/2021

Nº FAP - 7.24.00

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO (FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	19/12/21	Elton	06 pgs	
RETIRADA DO INSERTO P/ GRAVAÇÃO	14-12-21	Elton	06 pgs	
GRAVAÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO	13/01/22	Elton	07 pgs	
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TEMPERA	N/A			
EMPRESA DE TRATAMENTO TERMICO	N/A			
RECEPTOR DO PRODUTO APOS TEMPERA	N/A			
VERIFICAÇÃO DE DUREZA	mm			
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	13/01/22	Elton	07 pgs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	12-01-22	Elton	07 pgs	
Etapas do processo não aplicada preencher com (N/A) Etapas do processo não listadas escrever abaixo				

Usinagem T.CNC

14-12-21

Mathes

7 Pgs



Nº FAP 7.31.01	REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO					
Dimensões que requerem DE ENCOSTO DE MATRIZ										
NOTA: DIMENSÕES COM * DEIXAR 0,3mm DE SOBREMETAL P/ ACABAMENTO APÓS TÊMPERA.										
<i>temperar ao Metalbo</i>										
<div>Tabela de tolerância Ød Brunideira +0,05 Pré usinagem Ø15,85 -0,05</div>										
OF 64302	INDICAÇÃO CORTE Ø 70x77		PESO BR/PÇ 2.32909 kg	QTD 02	QTD PAR	CÓDIGO 100571				
COD. BLANK ---	COD. MATERIAL 2030	PESO LQ/PÇ 1.405 kg								
ALMOXARIFADO DE ENTRADA 2			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: ELETRONIC	ESCALA: 1:1.2				
			DATA: 14/12/21	MATERIAL: VF-800	TRATAMENTO VÁCUO X					
			DESENHO: MAICON	DUREZA: 59-61HRC	TÉRMICO: SAL					
CAT. FERRAM. PARAF. FRIO	REFERENCIA ---	Projecções	DETALHAMENTO: MAICON	DENOMINAÇÃO: MATRIZ DE ENCOSTO S/MD 5ºFORM. 5/8" UNC RP QUAD. 20-5SL						
REV. LEGENDA F	FORMATO A4		REVISÃO: ELOIR	DESENHO Nº 7.31.1.224 1/2						
			APROVAÇÃO: ELOIR							

14/12/2021

\\metalbodomain01\d\$\DADOS SETORES\PROJETOS\ENCENHARIA\Nº 7 FERR. PARAFUSO\Nº 31

Nº FAP - 7.31.01

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	14/12/21	Qui	02 PCs	
CORTE DO MATERIAL	14.12.21	Qui	02 PCs	
PRE- USINAGEM EM TORNO	14-12-21	maicon K	02 PCs	
USINAGEM EM FRESA	14/12/21	maicon K	02 PCs	
GRAVAR CÓDIGO E DESCRIÇÃO	13/01/22	Eltono	02 PCs	
EMBALAGEM PARA TÊMPERA	N/A			
EMPRESA DE TRATAMENTO TÉRMICO	N/A			
RECEPTOR APÓS TÊMPERA	N/A			
VERIFICAÇÃO DE DUREZA	N/A			
USINAGEM DE ACABAMENTO	15-12-21	maicon K	02 Peças	
USINAGEM DE ACABAMENTO DO FURO (BRUNIDEIRA)	12/01/22	Eltono	02 PCs	
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	13/01/22	Eltono	02 PCs	
ADIÇÃO NO ESTOQUE	12.01.22	Deniel	02 PCs	

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	Ø15,85				
2	Ø65-0,05	Ø65-0,06			
3	Ø55-0,01	Ø55-0,03			
4	75,0	75-0,05			
5					