

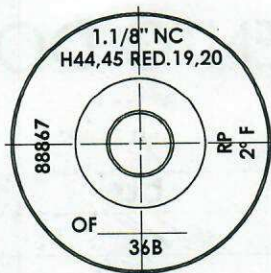
Nº FAP 7.03.00

Dimensões que requerem registro de inspeção

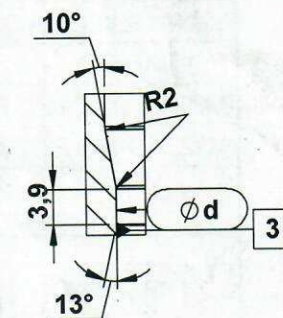
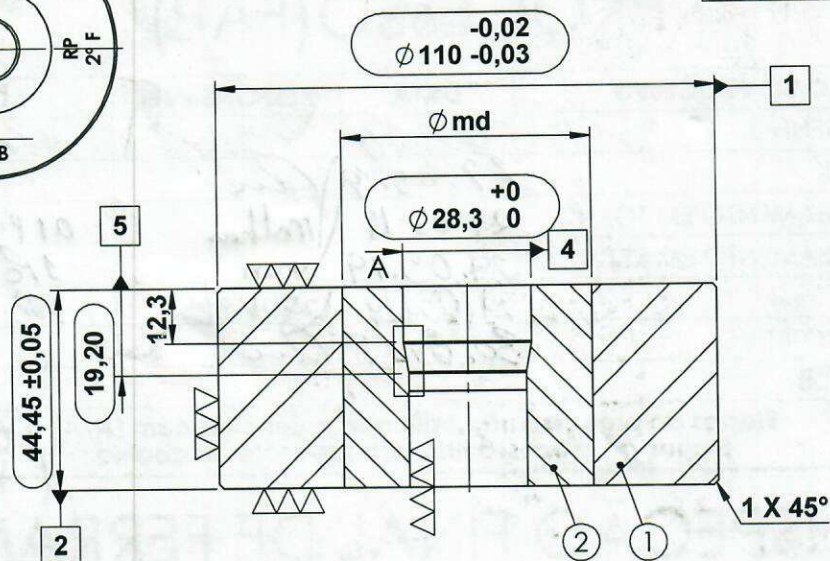
REV. DATA DES. RESP. APROVADO DESCRIÇÃO

28.05.19

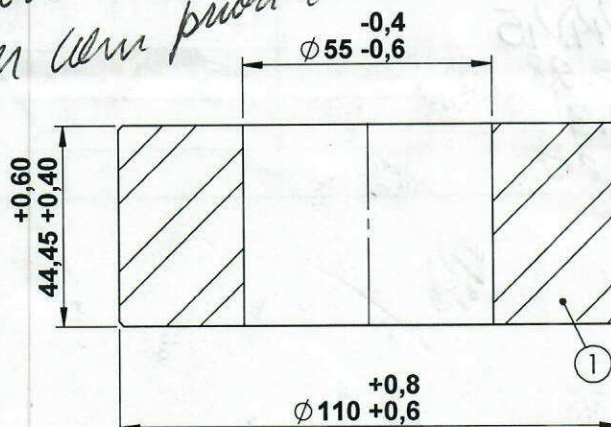
## MODELO DE GRAVAÇÃO



Ømd	INTERFERENCIA	
55	A FRIO	0,33
	A QUENTE	0,22

DETALHE A  
ESCALA 2.4 : 2ETAPA DE MONTAGEM  
E ACABAMENTO

*Projeto Novo  
Prumo fazer com propriedade*



## ETAPA DE PRÉ USINAGEM

*Impresso: 58281*

CODIGO 88867

END.

## Tabela de tolerância Ød

Polimento	Ø25,98	+0,02 0
Corte a fio		-0,03 -0,05

OF	42317	QTD:	01	30.05.19	R	
2	79682	BUCHA DE MD	1	Ø55x44,45	G3	
1	48232	BR. RED. VH13	1	Ø 115x47,5	46-48HRC	
ITEM	CÓD. MATERIAL	DENOMINAÇÃO	QTD.	INDICAÇÃO	DUREZA	PESOB
ALMOXARIFADO	2	PESO LIQ = 3.54 Kg	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0,1 ANGULAR: ±1°		OBS: ---	
			Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E-03
			DATA: 28/05/19		MATERIAL:	---
			DESENHO: ELOIR		DUREZA:	---
			DETALHAMENTO: ELOIR		DENOMINAÇÃO: MATRIZ DE REDUÇÃO C/MD H44,45 P19,20 2º FORM	
REFERENCIA	---		REVISÃO:	EVERALDO	1.1/8"-7UNC x 124 R42 36B3S	
REV. LEGENDA	E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:	EVERALDO	DESENHO Nº 7.03.1.1522

28/05/2019

Z:\N7 FERR. PARAFUSO\N03 MATRIZ

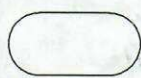


Nº FAP - 7.03.01

# FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO(FAP)

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DO DESENHO	28/05/19	Edm	01P	
RETIRADA DO BLANK	29.05.19	Ani		
USINAGEM DE ACABAMENTO EM TORNO	29-05-19	Mathias	01P	
USINAGEM DE ACABAMENTO EM RETIFICA	29.05.19	vom	1R	
POLIMENTO	29/05/19	Gabriel	LP	
BANHO DE OLEO PROTETIVO	30.5.19	Ani		
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	Ø109.97				
2	44.45				
3	25.98				
4	28.30				
5	19.20				

