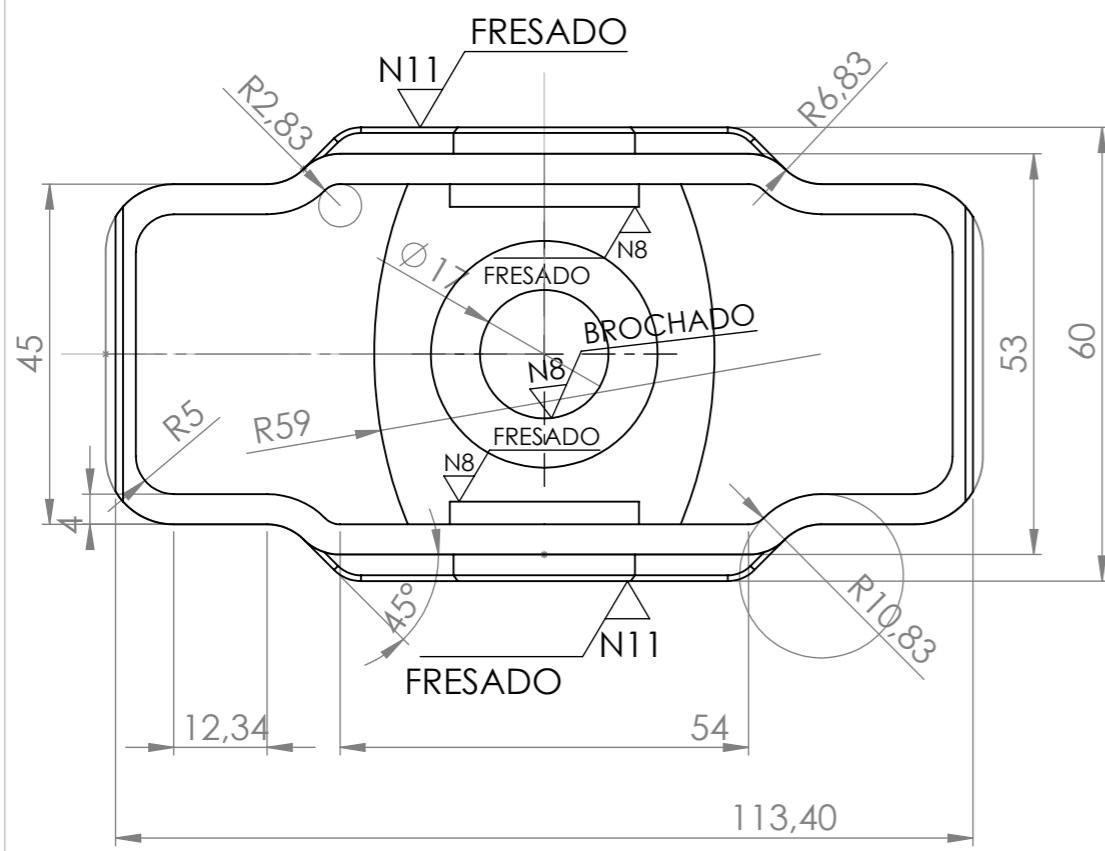


$$\sim (\begin{array}{c} \text{N11} \\ \backslash \\ \triangle \end{array}, \quad \begin{array}{c} \text{N8} \\ \backslash \\ \triangle \end{array}, \quad \begin{array}{c} \text{N5} \\ \backslash \\ \triangle \end{array})$$

- 1 -Retirar bruto de fundição com sobremetal de usinagem do molde.
  - 2 - Realizar furação dos furos passantes que serão usados pelos pinos.
  - 3 - Efetuar brochamento dos furos concluídos para atingir acabamento desejado.
  - 4 - Efetuar fresamento do rebaixo que receberá o rolamento até atingir o acabamento desejado.
  - 5 - Efetuar fresamento das faces externas da peça
  - 6 - Efetuar fresamento das faces internas que estarão próximas a polia



09	Corpo	01	Aço SAE J435 113.4x95x60
Peça	Denominações e observações	Quant.	Materiais e dimensões
Projetista: André Daniel da Silva Leite			<b>1º Diedro</b>
Conjunto: Gancho com trava	Data: 05/11/2018	Desenho 9	<b>Escala 1:1</b>
Prof. Armando Carlos de Pina Filho	Desenho Técnico para Engenharia Mecânica	<b>UFRJ</b>	<b>Unidade: mm</b>