

DS25 REV01
21/10/2024


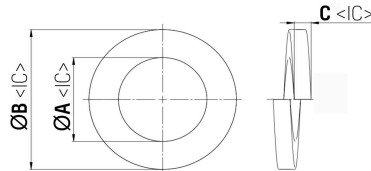
Notas

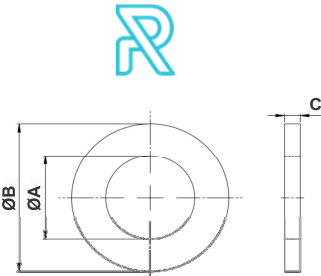
1. Dimensões: mm
2. IC = inspeção crítica
3. RP = rosca parcial
4. RT = rosca total
5. BI = bicromatizado

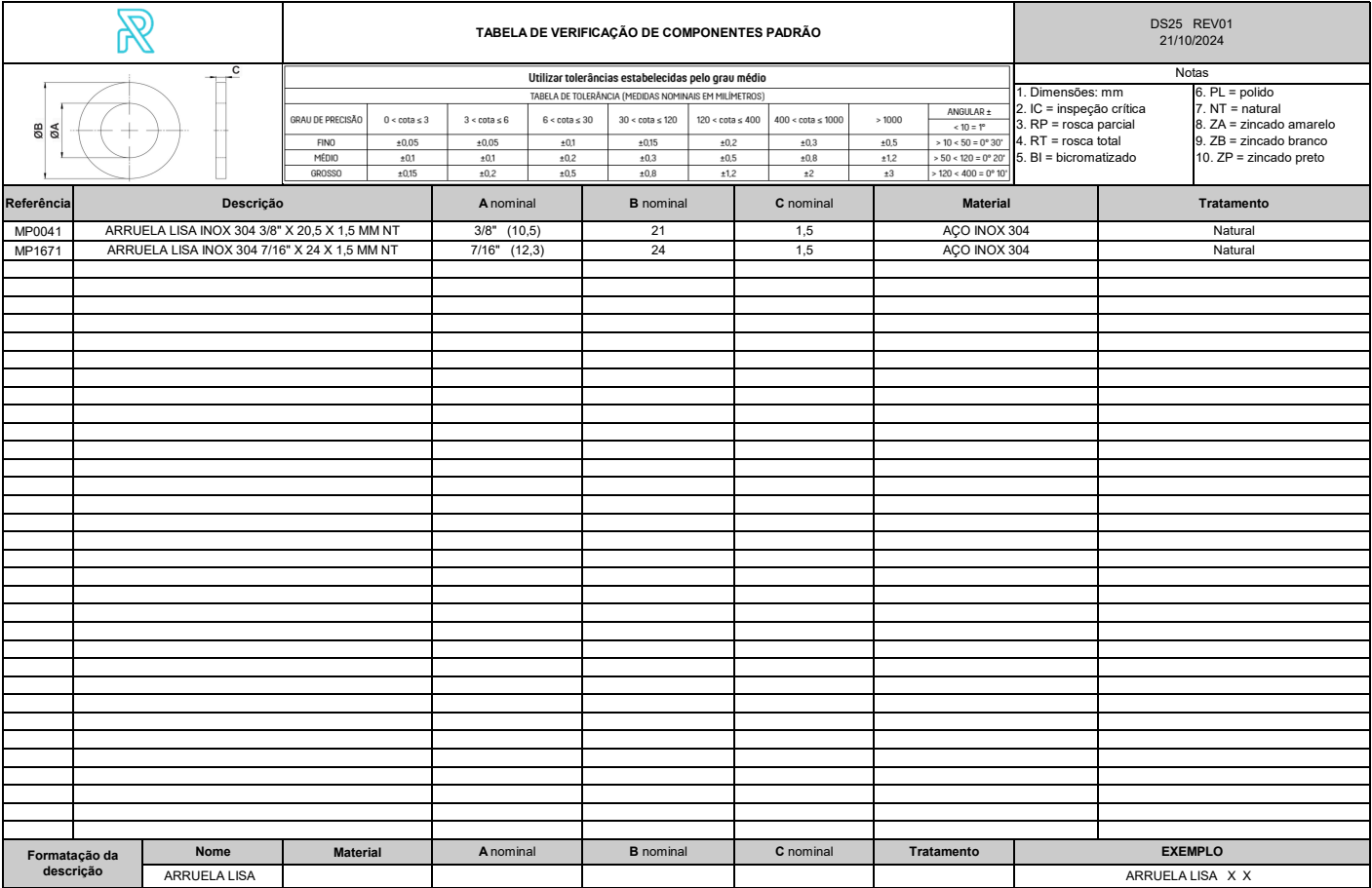
6. PL = polido
7. NT = natural
8. ZA = zincado amarelo
9. ZB = zincado branco
10. ZP = zincado preto

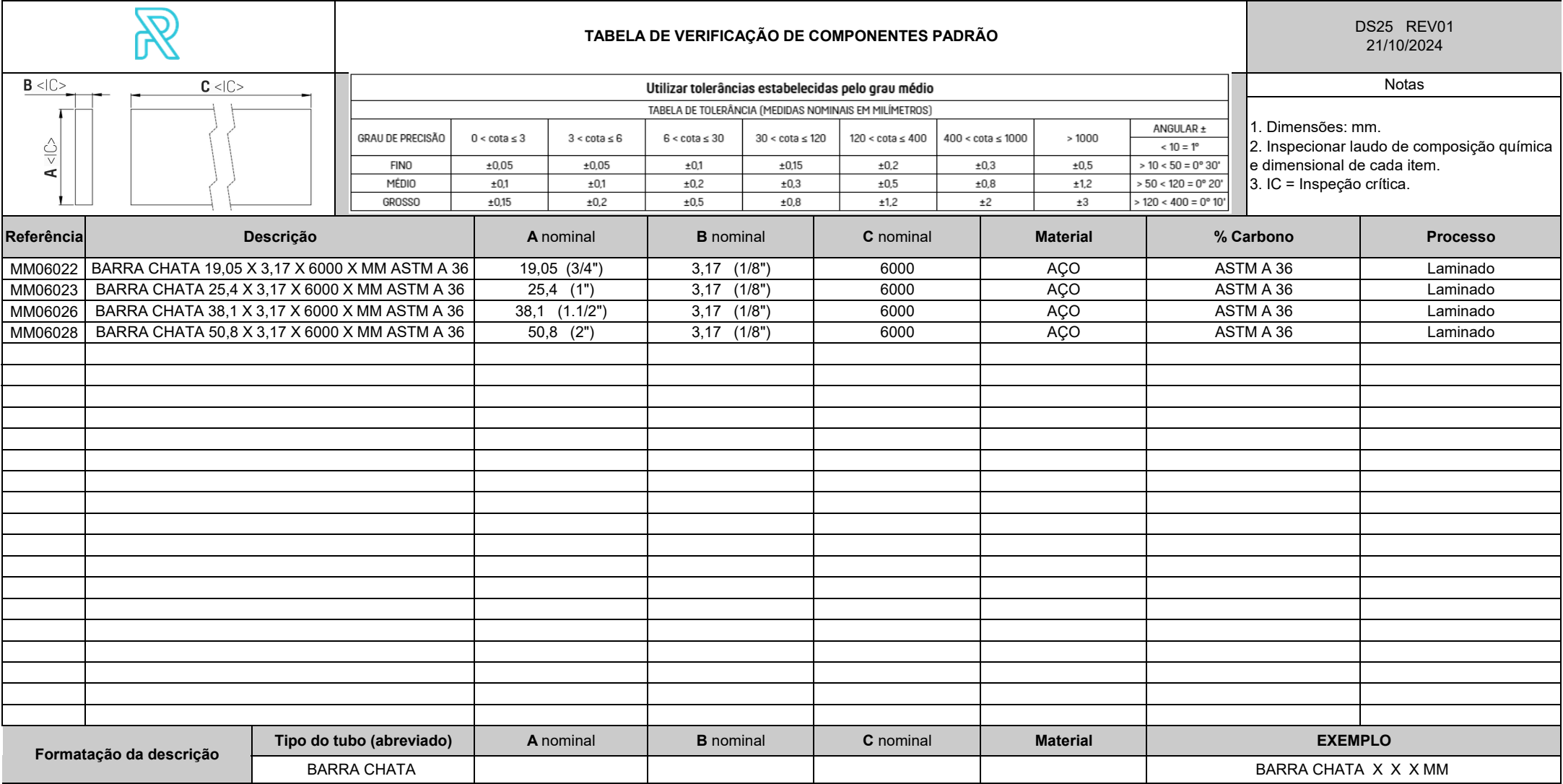
Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio								
TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								
GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±
								< 10 = 1°
FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 120 < 400 = 0° 10'

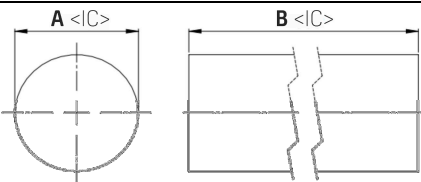
[illegible]

			TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO						DS25 REV01 21/10/2024				
			Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio							Notas			
			TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								1. Dimensões: mm 2. IC = inspeção crítica 3. RP = rosca parcial 4. RT = rosca total 5. BI = bicromatizado 6. PL = polido 7. NT = natural 8. ZA = zincado amarelo 9. ZB = zincado branco 10. ZP = zincado preto		
			GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000			ANGULAR ±
			FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5			< 10 = 1°
			MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2			> 10 < 50 = 0° 30'
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'	> 120 < 400 = 0° 10'				
Referência	Descrição		A nominal	B nominal	C nominal	Material		Tratamento					
MP0019	ARRUELA DE PRESSÃO INOX 304 M8 X 14,2 X 2 MM NT		M8 (8,5)	14,2	2	AÇO INOX 304		Natural					
MP0176	ARRUELA DE PRESSÃO INOX 304 M10 X 10,7 X 2,2 MM NT		M10 (10,6)	10,7	2,2	AÇO INOX 304		Natural					
MP0064	ARRUELA DE PRESSÃO INOX 304 M12 X 20 X 2,5 MM NT		M12 (13)	20	2,5	AÇO INOX 304		Natural					
MP2695	ARRUELA DE PRESSÃO INOX 304 M24 X 38,5 X 5 MM NT		M24 (25)	38,5	5	AÇO INOX 304		Natural					

<div></div>			TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO								DS25 REV01 21/10/2024	
			Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio								Notas	
			TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								1. Dimensões: mm 2. IC = inspeção crítica 3. RP = rosca parcial 4. RT = rosca total 5. BI = bicromatizado 6. PL = polido 7. NT = natural 8. ZA = zincado amarelo 9. ZB = zincado branco 10. ZP = zincado preto	
			GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000		
		FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5			
		MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2			
		GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3			
Referência	Descrição			A nominal	B nominal	C nominal	Material		Tratamento			
MP0299	ARRUELA LISA AÇO BTC M4 X 9 X 0,8 MM BI			M4 (4,4)	9	0,8	AÇO BTC		Bicromatizado			
MP1957	ARRUELA LISA INOX 304 M4 X 9 X 0,8 MM NT			M4 (4,4)	9	0,8	AÇO INOX 304		Natural			
MP1293	ARRUELA LISA INOX 304 M5 X 10 X 1 MM NT			M5 (5,4)	10	1	AÇO INOX 304		Natural			
MP1827	ARRUELA LISA INOX 304 M6 X 12 X 1,6 MM NT			M6 (6,5)	12	1,6	AÇO INOX 304		Natural			
MP0018	ARRUELA LISA INOX 304 M8 X 16 X 1,6 MM NT			M8 (8,5)	16	1,6	AÇO INOX 304		Natural			
MP0224	ARRUELA LISA INOX 304 M8 X 24 X 2 MM NT			M8 (8,5)	24	2	AÇO INOX 304		Natural			
MP1730	ARRUELA LISA AÇO BTC M10 X 20 X 2 MM ZB			M10 (10,6)	20	2	AÇO BTC		Zincado braco			
MP0175	ARRUELA LISA INOX 304 M10 X 20 X 1,5 MM NT			M10 (10,6)	20	1,5	AÇO INOX 304		Natural			
MP0039	ARRUELA LISA AÇO BTC M10 X 24 X 1,5 MM BI			M10 (10,6)	24	1,5	AÇO BTC		Bicromatizado			
MP2756	ARRUELA LISA INOX 304 M10 X 30 X 2,5 MM NT			M10 (10,6)	30	2,5	AÇO INOX 304		Natural			
MP1277	ARRUELA LISA INOX 304 11 X 60 X 2 MM NT			11	60	2	AÇO INOX 304		Natural			
MP0063	ARRUELA LISA INOX 304 M12 X 24 X 2,5 MM NT			M12 (13)	24	2,5	AÇO INOX 304		Natural			
MP1723	ARRUELA LISA AÇO BTC M16 X 30 X 3 MM ZB			M16 (17)	30	3	AÇO BTC		Zincado braco			
MP1615	ARRUELA LISA INOX 316 M16 X 30 X 3 MM NT			M16 (17)	30	3	AÇO INOX 316		Natural			




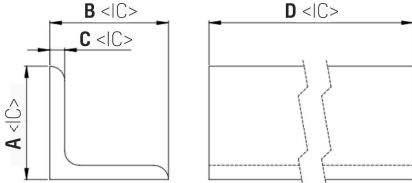


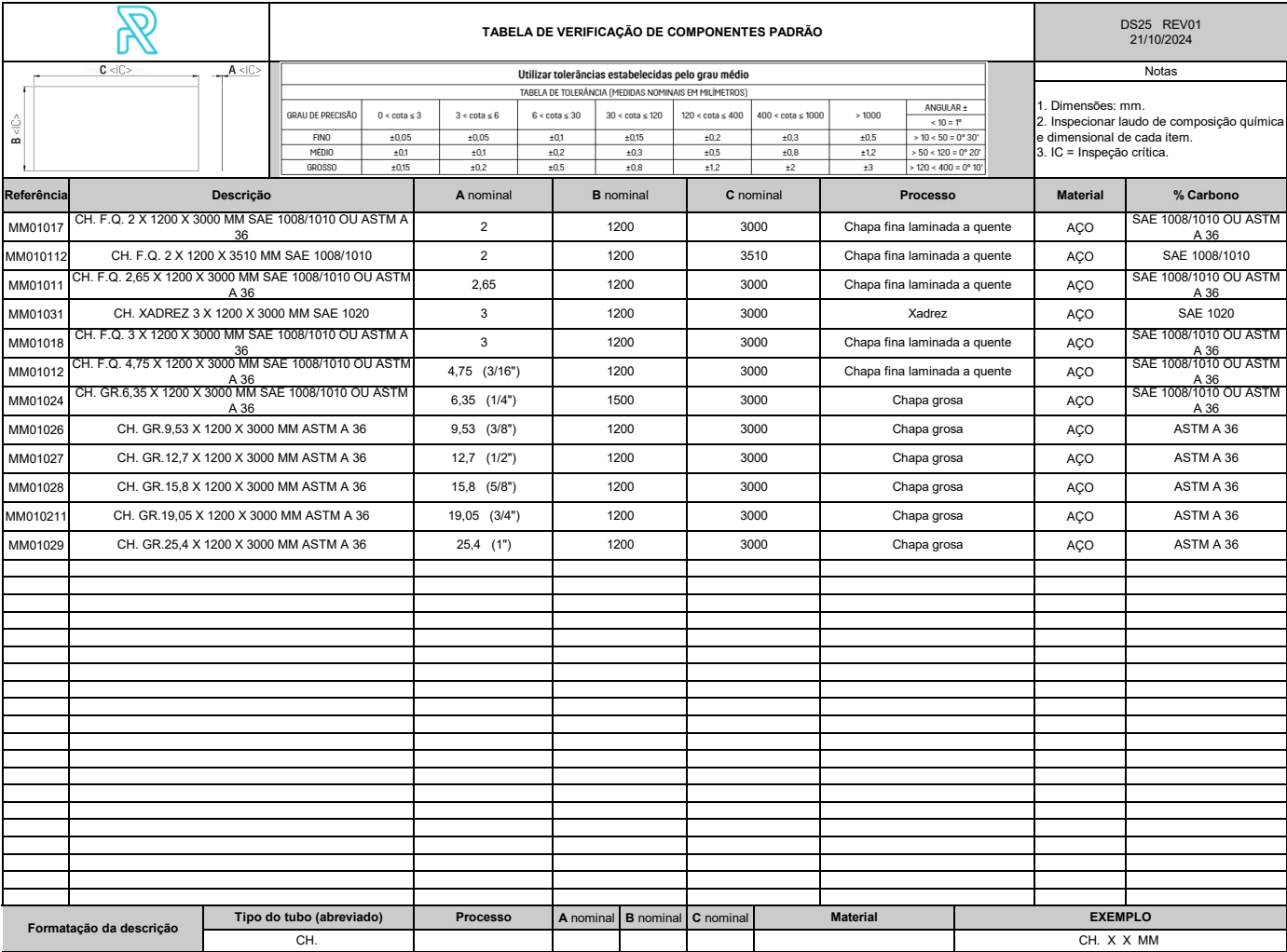



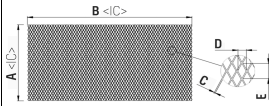
DS25 REV01
21/10/2024

1. Dimensões: mm.
2. Inspeccionar laudo de composição química e dimensional de cada item.
3. IC = Inspeção crítica.

[illegible]

		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024																																																							
		<div>Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio</div> <table><tr><th colspan="9">TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)</th></tr><tr><th>GRAU DE PRECISÃO</th><th>0 < cota ≤ 3</th><th>3 < cota ≤ 6</th><th>6 < cota ≤ 30</th><th>30 < cota ≤ 120</th><th>120 < cota ≤ 400</th><th>400 < cota ≤ 1000</th><th>> 1000</th><th>ANGULAR ±</th></tr><tr><td>FINO</td><td>±0,05</td><td>±0,05</td><td>±0,1</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>< 10 = 1°</td></tr><tr><td>MÉDIO</td><td>±0,1</td><td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>> 10 < 50 = 0° 30'</td></tr><tr><td>GROSSO</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>±2</td><td>±3</td><td>> 50 < 120 = 0° 20'</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>> 120 < 400 = 0° 10'</td></tr></table>							TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)									GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±	FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	< 10 = 1°	MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 10 < 50 = 0° 30'	GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'									> 120 < 400 = 0° 10'	<div>Notas</div> <div>1. Dimensões: mm. 2. Inspeccionar laudo de composição química e dimensional de cada item. 3. IC = Inspeção crítica.</div>	
TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)																																																																
GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±																																																								
FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	< 10 = 1°																																																								
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 10 < 50 = 0° 30'																																																								
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'																																																								
								> 120 < 400 = 0° 10'																																																								
Referência	Descrição	A nominal		B nominal		C nominal		D nominal	Material	% Carbono	Processo																																																					
MM05022	CANTONEIRA 25,4 X 25,4 X 3,17 X 6000 X MM ASTM A 36	25,4 (1")		25,4 (1")		3,17 (1/8")		6000	AÇO	ASTM A 36	Laminado																																																					
MM05023	CANTONEIRA 25,4 X 25,4 X 4,75 X 6000 X MM ASTM A 36	25,4 (1")		25,4 (1")		4,75 (3/16")		6000	AÇO	ASTM A 36	Laminado																																																					
MM05024	CANTONEIRA 38,1 X 38,1 X 3,17 X 6000 X MM ASTM A 36	38,1 (1.1/2")		38,1 (1.1/2")		3,17 (1/8")		6000	AÇO	ASTM A 36	Laminado																																																					
MM05021	CANTONEIRA 50,8 X 50,8 X 4,75 X 6000 X MM ASTM A 36	50,8 (2")		50,8 (2")		4,75 (3/16")		6000	AÇO	ASTM A 36	Laminado																																																					



		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024				
		Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio							<div>Notas</div> <div>1. Dimensões: mm. 2. Inspeccionar laudo de composição química e dimensional de cada item. 3. IC = Inspeção crítica.</div>				
		TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)											
		GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000				> 1000	ANGULAR ±
		FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3				±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'
		MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8				±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 120 < 400 = 0° 10'					
Referência	Descrição	A nominal		B nominal		C nominal		D nominal	E nominal	Material	% Carbono	Processo	
MM01019	CH. EXPANDIDA 1200 X 3000 MALHA 4,75 X 38 X 75 MM SAE 1008/1010	1200		3000		4,75 (3/16")		38	75	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	

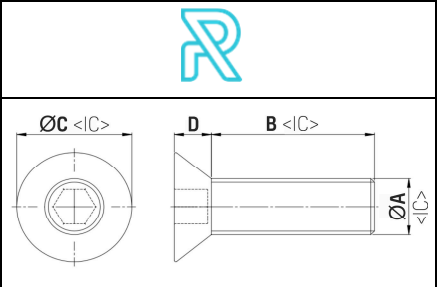


TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO


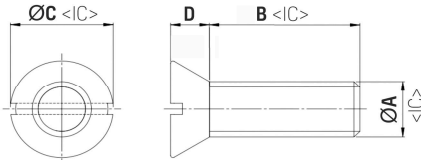
DS25 REV01
21/10/2024

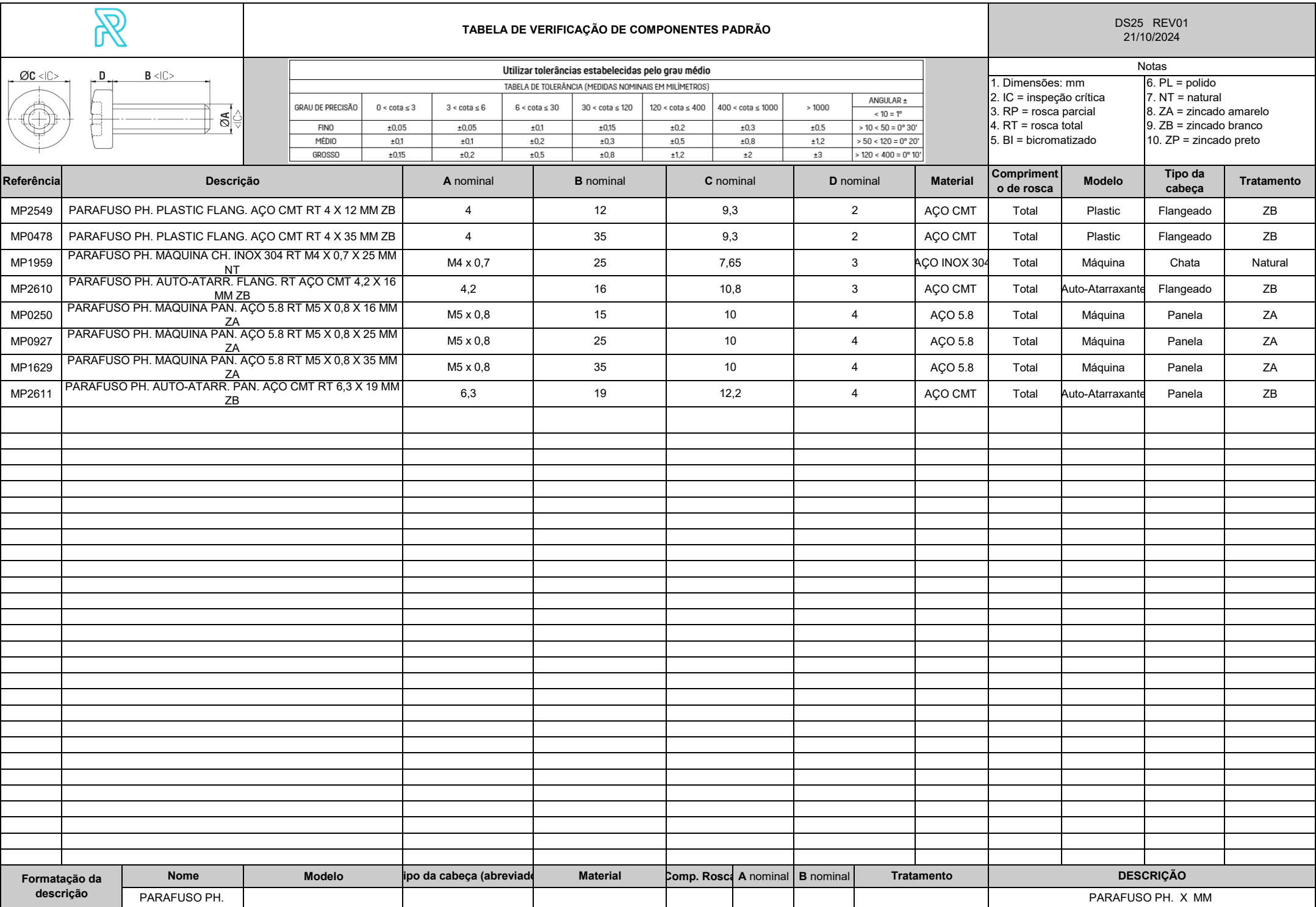
TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								
GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±
								< 10 = 1°
FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 120 < 400 = 0° 10'


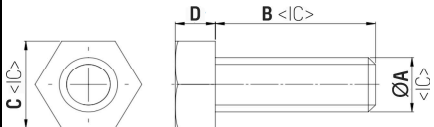
Notas

- | | |
|--------------------------|-------------------------|
| 1. Dimensões: mm | 6. PL = polido |
| 2. IC = inspeção crítica | 7. NT = natural |
| 3. RP = rosca parcial | 8. ZA = zincado amarelo |
| 4. RT = rosca total | 9. ZB = zincado branco |
| 5. BI = bicromatizado | 10. ZP = zincado preto |

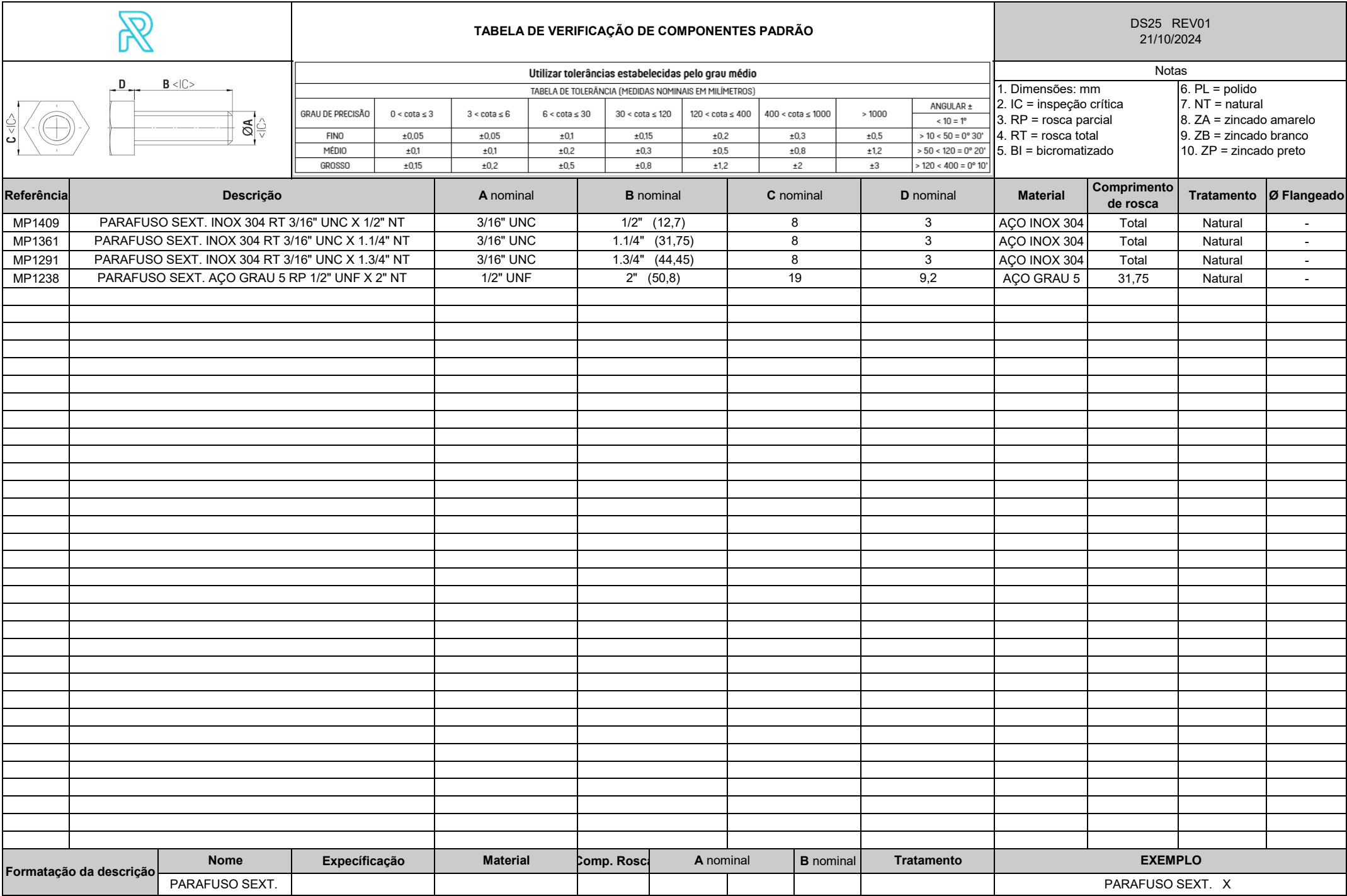
[illegible]


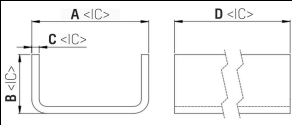
			TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio								Notas																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
			TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								1. Dimensões: mm 2. IC = inspeção crítica 3. RP = rosca parcial 4. RT = rosca total 5. BI = bicromatizado 6. PL = polido 7. NT = natural 8. ZA = zincado amarelo 9. ZB = zincado branco 10. ZP = zincado preto																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
			GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000				ANGULAR ±																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5				< 10 = 1°																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									


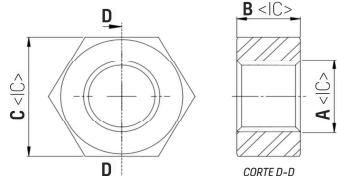


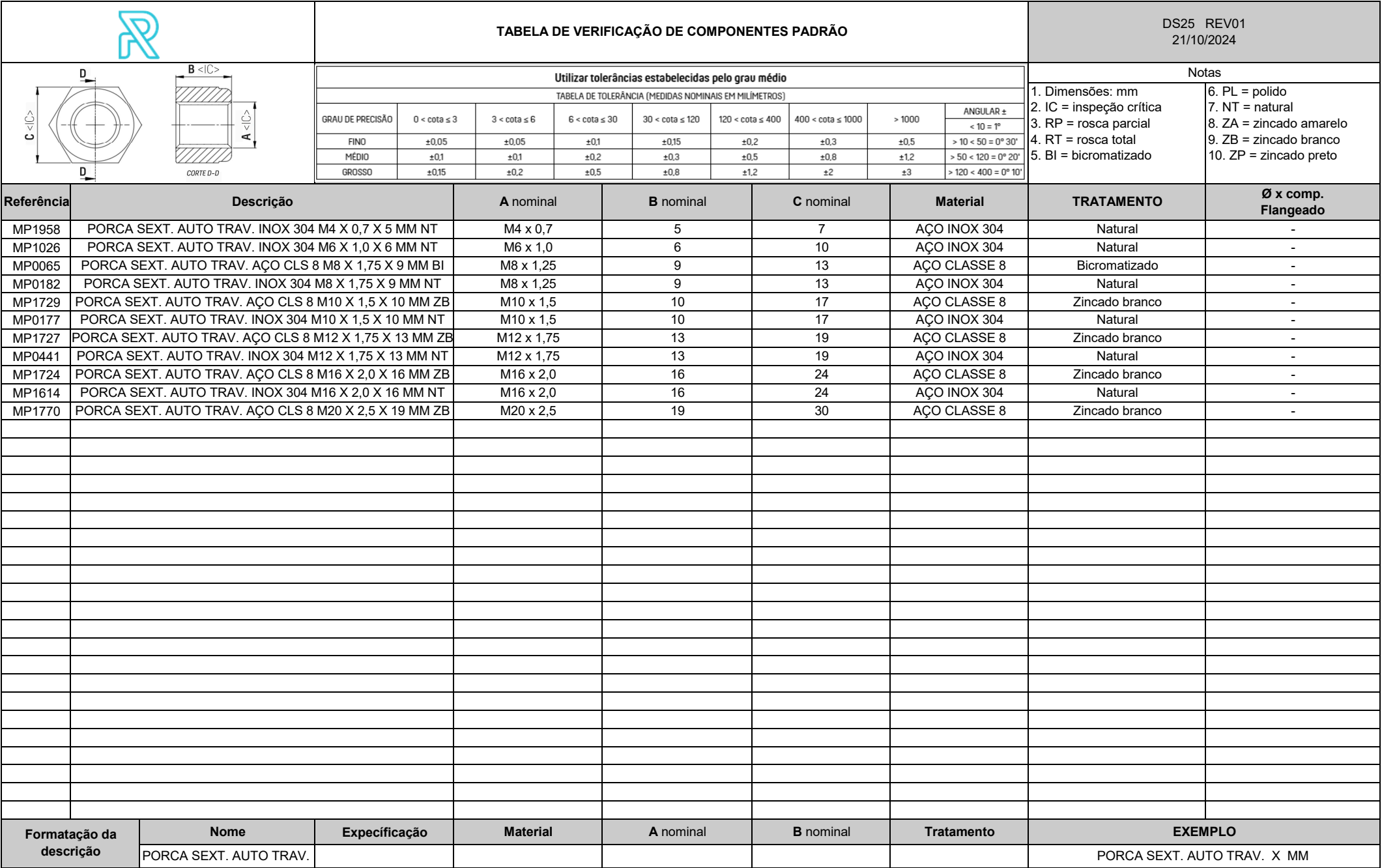
		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO					DS25 REV01 21/10/2024						
		Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio							Notas				
		TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								<div>1. Dimensões: mm 2. IC = inspeção crítica 3. RP = rosca parcial 4. RT = rosca total 5. BI = bicromatizado 6. PL = polido 7. NT = natural 8. ZA = zincado amarelo 9. ZB = zincado branco 10. ZP = zincado preto</div>			
		GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000				ANGULAR ±
		FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5				< 10 = 1°
		MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2				> 10 < 50 = 0° 30'
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'					
								> 120 < 400 = 0° 10'					
Referência	Descrição	A nominal	B nominal	C nominal	D nominal	Material	Comprimento de rosca	Tratamento	Ø Flangeado				
MP1617	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M6 X 1,0 X 16 MM NT	M6 x 1,0	16	10	4,2	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP1127	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M6 X 1,0 X 25 MM NT	M6 x 1,0	25	10	4,2	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP1025	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M6 X 1,0 X 35 MM NT	M6 x 1,0	35	10	4,2	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP2041	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M6 X 1,0 X 80 MM NT	M6 x 1,0	80	10	4,2	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0666	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 16 MM NT	M8 x 1,25	16	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0068	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 25 MM NT	M8 x 1,25	25	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0297	PARAFUSO SEXT. FLANGEADO AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 25 MM ZA	M8 x 1,25	25	13	8	AÇO 8.8	Total	ZA	17				
MP1395	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 30 MM NT	M8 x 1,25	30	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0053	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 40 MM NT	M8 x 1,25	40	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0683	PARAFUSO SEXT. FLANGEADO AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 40 MM ZA	M8 x 1,25	40	13	8	AÇO 8.8	Total	ZA	17				
MP1878	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 45 MM NT	M8 x 1,25	45	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0050	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 50 MM ZA	M8 x 1,25	50	13	5,5	AÇO 8.8	Total	ZA	-				
MP0067	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 50 MM NT	M8 x 1,25	50	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0298	PARAFUSO SEXT. FLANGEADO AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 50 MM ZA	M8 x 1,25	50	13	8	AÇO 8.8	Total	ZA	17				
MP0101	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 60 MM BI	M8 x 1,25	60	13	5,5	AÇO 8.8	Total	Bicromatizado	-				
MP1873	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 60 MM NT	M8 x 1,25	60	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0051	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RT M8 X 1,25 X 65 MM ZA	M8 x 1,25	65	13	5,5	AÇO 8.8	Total	ZA	-				
MP1884	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M8 X 1,25 X 75 MM NT	M8 x 1,25	75	13	5,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				
MP0052	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RP M8 X 1,25 X 80 MM ZA	M8 x 1,25	80	13	5,5	AÇO 8.8	22	ZA	-				
MP0024	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RP M8 X 1,25 X 100 MM ZA	M8 x 1,25	100	13	5,5	AÇO 8.8	25	ZA	-				
MP0025	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RP M8 X 1,25 X 110 MM ZA	M8 x 1,25	110	13	5,5	AÇO 8.8	25	ZA	-				
MP0073	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RP M8 X 1,25 X 120 MM ZA	M8 x 1,25	120	13	5,5	AÇO 8.8	22	ZA	-				
MP2609	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RP M8 X 1,25 X 130 MM ZB	M8 x 1,25	130	13	5,5	AÇO 8.8	22	ZB	-				
MP1818	PARAFUSO SEXT. AÇO 8.8 RT M10 X 1,5 X 16 MM ZB	M10 x 1,5	16	17	6,5	AÇO 8.8	Total	ZB	-				
MP1096	PARAFUSO SEXT. INOX 304 RT M10 X 1,25 X 16 MM NT	M10 x 1,5	16	17	6,5	AÇO INOX 304	Total	Natural	-				

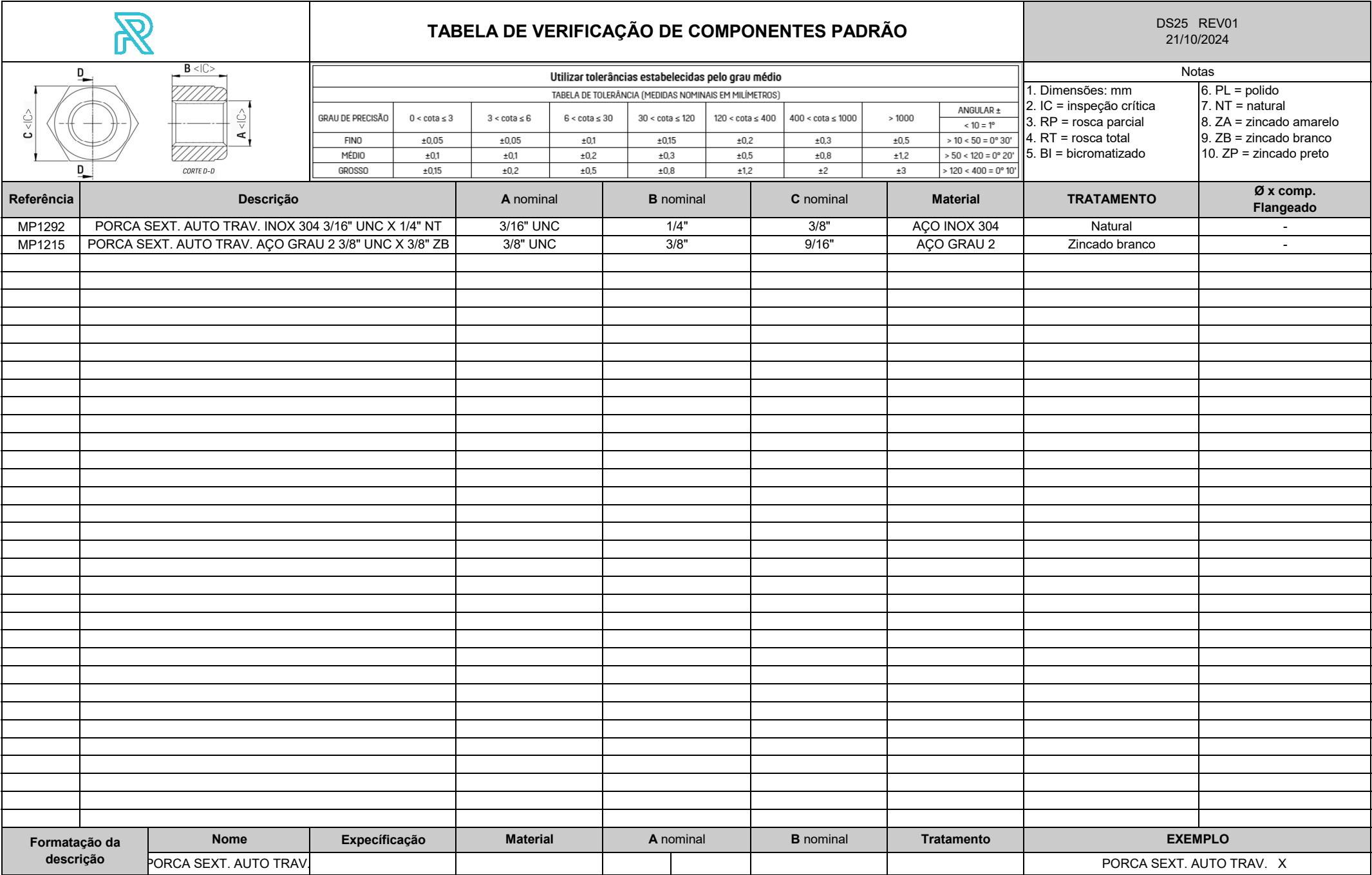
[illegible]


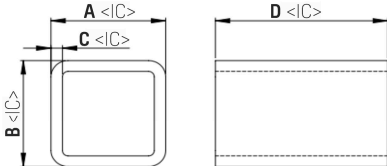


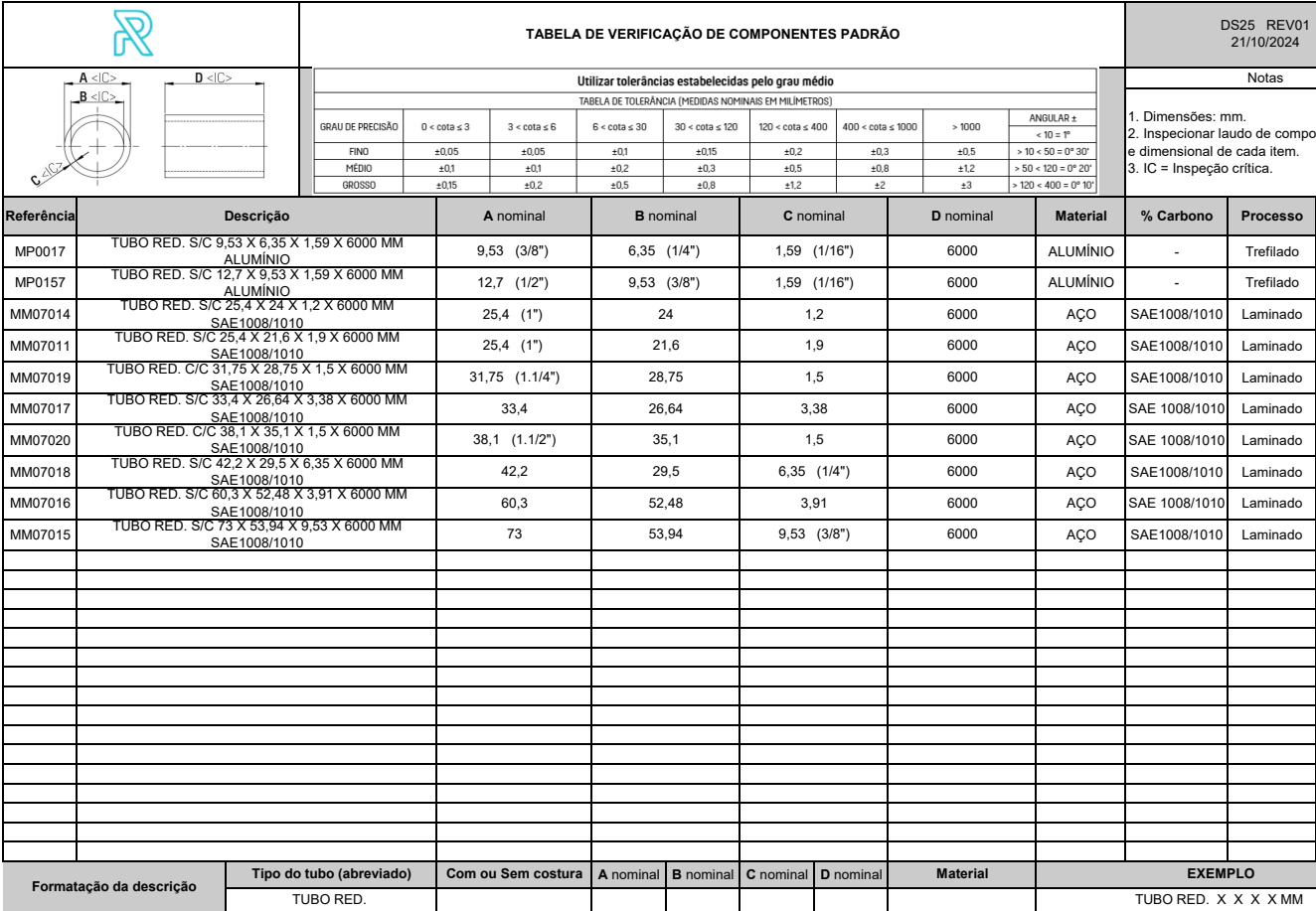
		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024																																													
		<div>Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio</div> <table><tr><td colspan="8">TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)</td></tr><tr><td>GRAU DE PRECISÃO</td><td>0 < cota ≤ 3</td><td>3 < cota ≤ 6</td><td>6 < cota ≤ 30</td><td>30 < cota ≤ 120</td><td>120 < cota ≤ 400</td><td>400 < cota ≤ 1000</td><td>> 1000</td><td>ANGULAR ± < 10 = 1°</td></tr><tr><td>FINO</td><td>±0,05</td><td>±0,05</td><td>±0,1</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>> 10 < 50 = 0° 30'</td></tr><tr><td>MÉDIO</td><td>±0,1</td><td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>> 50 < 120 = 0° 20'</td></tr><tr><td>GROSSO</td><td>±0,15</td><td>±0,2</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>±2</td><td>±3</td><td>> 120 < 400 = 0° 10'</td></tr></table>							TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)								GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ± < 10 = 1°	FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'	MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'	GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 120 < 400 = 0° 10'	Notas 1. Dimensões: mm. 2. Inspeccionar laudo de composição química e dimensional de cada item. 3. IC = Inspeção crítica.	
TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)																																																						
GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ± < 10 = 1°																																														
FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'																																														
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'																																														
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 120 < 400 = 0° 10'																																														
Referência	Descrição	A nominal		B nominal		C nominal		D nominal	Material	% Carbono	Processo																																											
MM04011	PERFIL U 75 X 40 X 4,75 X 6000 X MM SAE 1008/1010	75		40		4,75 (3/16")		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado																																											
MM04014	PERFIL U 150 X 50 X 4,75 X 6000 X MM SAE 1008/1010	150		50		4,75 (3/16")		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado																																											
MM04015	PERFIL U 180 X 75 X 8 X 6000 X MM SAE 1008/1010	180		75		8		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado																																											
MM04016	PERFIL U 254 X 66,68 X 9,53 X 6000 X MM SAE 1008/1010	254 (10")		66,68 (2.5/8")		9,53 (3/8")		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado																																											

			TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO					DS25 REV01 21/10/2024					
			Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio						Notas				
			TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)						1. Dimensões: mm 2. IC = inspeção crítica 3. RP = rosca parcial 4. RT = rosca total 5. BI = bicromatizado 6. PL = polido 7. NT = natural 8. ZA = zincado amarelo 9. ZB = zincado branco 10. ZP = zincado preto				
			GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400			400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±
			FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2			±0,3	±0,5	< 10 = 1°
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 10 < 50 = 0° 30'					
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'					
								> 120 < 400 = 0° 10'					
Referência	Descrição		A nominal	B nominal	C nominal	Material		TRATAMENTO	Ø Flangeado				
MP1334	PORCA SEXT. AÇO CLS 5 M6 X 1,0 X 6,5 MM ZB		M6 x 1,0	6,5	10	AÇO CLASSE 5		Zincado branco	-				
MP1207	PORCA SEXT. AÇO CLS 5 M8 X 1,75 X 6,5 MM ZB		M8 x 1,25	6,5	13	AÇO CLASSE 5		Zincado branco	-				
MP1964	PORCA SEXT. FLANG. AÇO CLS 8 M10 X 1,5 X 10 MM ZB		M10 x 1,5	10	15	AÇO CLASSE 8		Zincado branco	22				
MP0028	PORCA SEXT. AÇO CLS 5 M10 X 1,5 X 10 MM PL		M10 x 1,5	10	17	AÇO CLASSE 5		Polido	-				
MP1731	PORCA SEXT. AÇO CLS 5 M12 X 1,75 X 10 MM ZB		M12 x 1,75	10	19	AÇO CLASSE 5		Zincado branco	-				
MP0062	PORCA SEXT. INOX 304 M12 X 1,75 X 10 MM NT		M12 x 1,75	10	19	AÇO INOX 304		Natural	-				


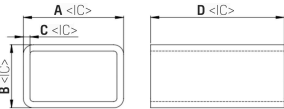




		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024				
		Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio							<div>Notas</div> <div>1. Dimensões: mm. 2. Inspecionar laudo de composição química e dimensional de cada item. 3. IC = Inspeção crítica.</div>				
		TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)											
		GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000				> 1000	ANGULAR ±
													< 10 = 1°
		FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3				±0,5	> 10 < 50 = 0° 30'
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±1,2	> 50 < 120 = 0° 20'				
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±3	> 120 < 400 = 0° 10'				
Referência	Descrição	A nominal		B nominal		C nominal		D nominal	Material	% Carbono	Processo	Com ou sem costura	
MM03017	TUBO QUAD. 30 X 30 X 2 X 6000 MM SAE 1008/1010	30		30		2		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03014	TUBO QUAD. 40 X 40 X 2 X 6000 MM SAE 1008/1010	40		40		2		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03015	TUBO QUAD. 50 X 50 X 2 X 6000 MM SAE 1008/1010	50		50		2		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03013	TUBO QUAD. 50 X 50 X 3 X 6000 MM SAE 1008/1010	50		50		3		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03011	TUBO QUAD. 50 X 50 X 4,75 X 6000 MM SAE 1008/1010	50		50		4,75 (3/16")		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03012	TUBO QUAD. 60 X 60 X 4,75 X 6000 MM SAE 1008/1010	60		60		4,75 (3/16")		6000	AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-	
MM03016	TUBO QUAD. 100 X 100 X 6,35 X 6000 MM ASTM A 36	100		100		6,35 (1/4")		6000	AÇO	ASTM A 36	Laminado	-	



[illegible]

		TABELA DE VERIFICAÇÃO DE COMPONENTES PADRÃO							DS25 REV01 21/10/2024				
		Utilizar tolerâncias estabelecidas pelo grau médio							Notas				
		TABELA DE TOLERÂNCIA (MEDIDAS NOMINAIS EM MILÍMETROS)											
		GRAU DE PRECISÃO	0 < cota ≤ 3	3 < cota ≤ 6	6 < cota ≤ 30	30 < cota ≤ 120	120 < cota ≤ 400	400 < cota ≤ 1000	> 1000	ANGULAR ±			
		FINO	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	< 10 = 1°			
MÉDIO	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	> 10 < 50 = 0° 30'					
GROSSO	±0,15	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	> 50 < 120 = 0° 20'					
								> 120 < 400 = 0° 10'					
Referência	Descrição	A nominal		B nominal		C nominal		D nominal		Material	% Carbono	Processo	Com ou sem costura
MM02019	TUBO RET. 40 X 20 X 3 X 6000 MM SAE 1008/1010	40		20		3		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MP0510	TUBO RET. 40 X 30 X 1,5 X 6000 MM ASTM A 36	40		30		1,5		6000		AÇO	ASTM A 36	Laminado	-
MM02011	TUBO RET. 50 X 30 X 2 X 6000 MM SAE 1008/1010	50		30		2		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MM02026	TUBO RET. 60 X 40 X 1,2 X 6000 MM SAE 1008/1010	60		40		1,2		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MM02016	TUBO RET. 130 X 50 X 4,75 X 6000 MM SAE 1008/1010	130		50		4,75 (3/16")		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MM02014	TUBO RET. 150 X 50 X 4,75 X 6000 MM SAE 1008/1010	150		50		4,75 (3/16")		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MM02025	TUBO RET. 180 X 80 X 6,35 X 6000 MM ASTM A 36	180		80		6,35 (1/4")		6000		AÇO	ASTM A 36	Laminado	-
MM02021	TUBO RET. 150 X 100 X 4,75 X 6000 MM ASTM A 36	150		100		4,75 (3/16")		6000		AÇO	ASTM A 36	Laminado	-
MM02018	TUBO RET. 150 X 100 X 6,35 X 6000 MM SAE 1008/1010	150		100		6,35 (1/4")		6000		AÇO	SAE 1008/1010	Laminado	-
MM02023	TUBO RET. 150 X 120 X 8 X 6000 MM ASTM A 36	150		120		8		6000		AÇO	ASTM A 36	Laminado	-