





DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO





DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES	Nº	ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
1 - OPERAÇÃO	REBARBAR APÓS CORTE	1	Realizar lixamento com angular para alinhamento.	1	
		2	Rebarbar com lâmina.	2	



DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO




DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES	Nº	ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
2 -OPERAÇÃO	RISCOS EM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA 	1	Se riscos de espessura fina: aquecer a região com soprador térmico, e se for necessário quebrar o brilho, polir com scotch brite (com movimento de polimento horizontal).	1	
		2	Se risco de espessura média à grossa: aquecer região com soprador térmico, e posteriormente criar textura com lixa 120. Se for necessário quebrar o brilho, polir com scotch brite (com movimento de polimento horizontal).	2	 



DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO









DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES	Nº	ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
3 -OPERAÇÃO	<p>MANCHAS DE RETRABALHO</p> 	1	Quebrar brilho com scotch brite (com movimento de polimento horizontal).	1	
		1.1	Se mesmo quebrando o brilho, houver mancha de retrabalho, deve-se flambar por completo a região externa da peça e, em seguida, quebrar o brilho utilizando scotch brite (com movimento de polimento horizontal).	1.1	



DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO


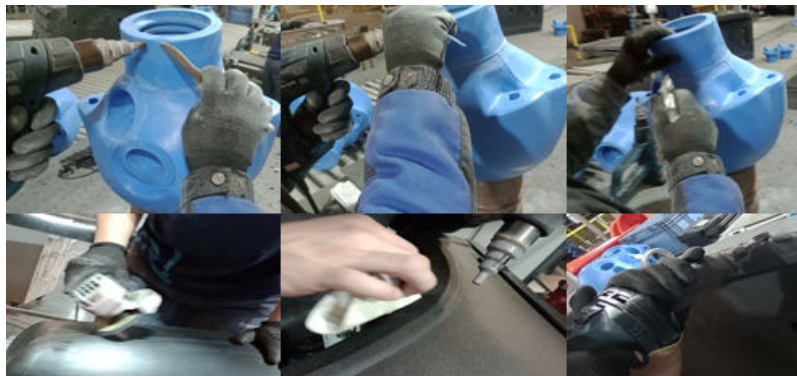
DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES	Nº	ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
4 -OPERAÇÃO	RISCOS EM SUPERFÍCIE LISA 	1	Peças que devem ser abertas brilho: Lixar com angular, para eliminar o risco, em seguida deve-se remover marcas de lixadeira angular utilizando politriz. Por fim, realiza-se a flambagem completa da peça conforme DS05.	1	  
		2	Peças que não devem ser abertas brilho: Lixar com angular, para eliminar o risco, em seguida, se for necessário deve-se remover marcas de lixadeira angular utilizando politriz. Por fim, realiza-se aquecimento com soprador térmico (quando houver necessidade de alinhar superfície), e posteriormente polir com scotch brite para eliminar brilho (com movimento de polimento horizontal). Há peças que se apresentarão em conformidade, sem ser necessário lixamentos, somente realizando-se aquecimento com soprador térmico ou flambador, e na sequência ser quebrado o brilho com scotch brite.	2	   



DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO

DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº POSSÍVEIS AÇÕES	Nº ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
5 -OPERAÇÃO	BOLHAS NA SUPERFÍCIE DA PEÇA OU EM LINHA DE FECHAMENTO	<p>1 Pode ser rebarbado com retífica de rebarba para eliminar as bolhas que estão em linha de fechamento.</p> <p>Se mesmo rebarbando não ocorrer a eliminação das bolhas é necessário realizar soldagens, conforme item 2 abaixo.</p>	<p>1</p> 
		<p>2 A soldagem pode ser realizada de acordo com os seguintes passos:</p> <p>1° Passo: Aquecer região para fundir o material;</p> <p>2° Passo: Alinhar com lâmina;</p> <p>3°Passo: Se necessário ter enxerto para maior poça de material é necessário fundir filamentos de aparas do mesmo tipo de material da peça a ser soldada;</p> <p>4° Passo: Resfriar região com ar pressurizado para solidificar;</p> <p>5° Passo: Lixar região se for necessário para homogenizar superfície;</p> <p>6° Passo: Se for necessário texturizar a superfície, deve-se aquecer a região com</p>	<p>2</p> 



DOCUMENTO DE ORIENTAÇÃO PARA FINALIZAÇÕES DE ACABAMENTO

DS140 REV00
03/06/2024

TIPO	TIPO DE DEFEITO	Nº POSSÍVEIS AÇÕES	Nº ILUSTRAÇÃO DA AÇÃO
		soprador térmico e alinhar superfície e na sequência resfriar a região com ar comprimido; 7º Passo: Se a soldagem ocorrer em linha de fechamento, é preciso recriar a linha de fechamento com rebarbadora.	