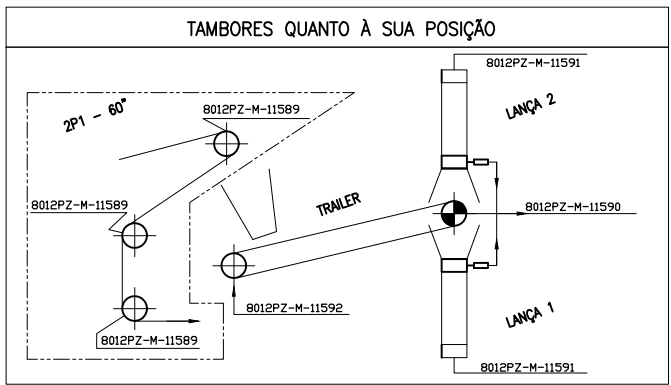
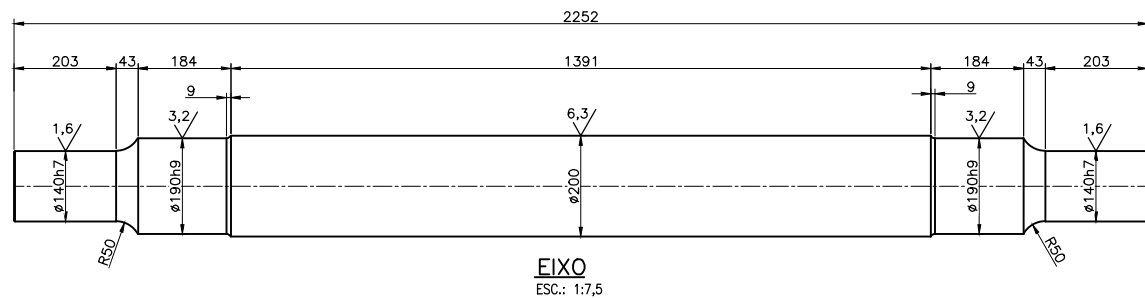
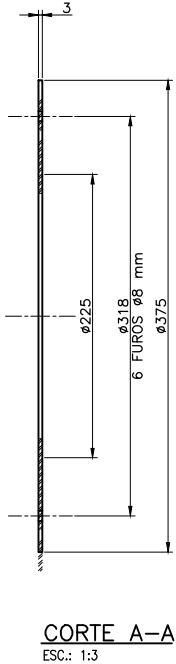
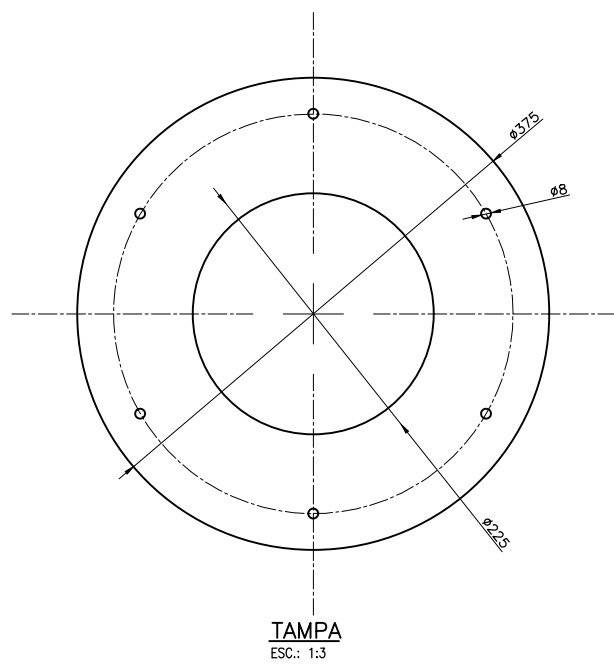
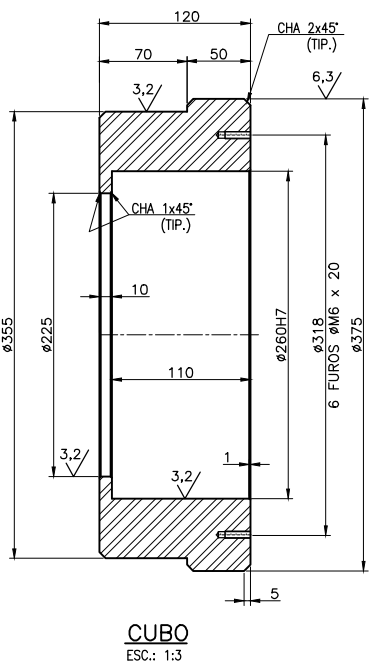




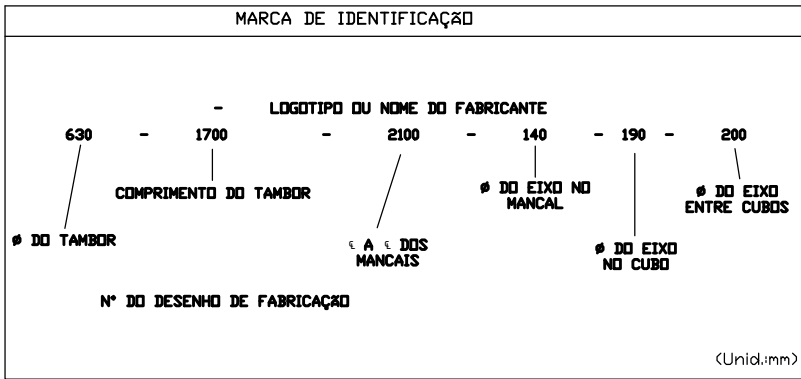
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	OBS.	MATERIAL	PESO (kg.)	
					UNIT.	TOTAL
1	1	NOME DO ITEM				
1.1	1	CH. 10,0 x 1700,0 x 1980,0	—	ASTM A36	—	265,00
1.2	2	CH. 25,4 x Ø614,0	—	ASTM A36	59,00	118,00
2	1	EIXO Ø200,0 x 2252,0	VER NOTA 10	SAE 1045	—	555,00
3	2	CUBO — Ø375,0 x 120,0	—	ASTM A36	105,00	210,00
4	2	ANEL DE EXPANSÃO Ø190,0 x Ø250,0	—	R1N 7015-1	14,3	28,60
5	1	REVESTIMENTO DE BORRACHA	VER NOTA 8	BORRACHA	—	—
6	1	MANCAL SHS8M 30K 32 18 — BC	—	—	—	70,00
7	2	ROLAMENTO 22232K	—	—	—	—
8	2	BUCHA H3132	—	—	—	—
9	1	MANCAL SHS8M 32K 32 — LP	—	—	—	70,00
10	2	TAMPA Ø375x3	—	ASTM A36	3,00	6,00
11	12	PARAFUSO M6x20	—	DIN 931	—	—

PESO TOTAL = 1322,00 Kg



EIXO [mm]: 200 x 2252
ANEL DE EXPANSÃO: RfN7015.1 - 190x250
TORQUE DO PARAFUSO [Nm]: 145
EQUIPAMENTO / CORREIA / POSIÇÃO: STP5 STP6 STP7 - TC - 60"
REF. DESENHO:

TABELA DE APLICAÇÃO	
NOME EQUIPAMENTO / TAG	TRIPPER - STP5 STP6 STP7 - TC - 6
POSIÇÃO	5 - 6 -
QTD	0
CÓDIGO CLIENTE	
REF. N° DESENHO	



INSTRUÇÕES P/ PLOTAGEM	
COR	ESPESSURA
COR N. 8	0,05
WHITE	0,1
YELLOW	0,1
GREEN	0,2
CYAN	0,3
BLUE	0,4
RED	0,6
MAGENTA	0,8

NOTAS		DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA												CLASSIFICAÇÃO					
1. TODOS OS TAMBORES DEVERÃO SER PADRONIZADOS CONFORME SÉRIE COMPLETA DA NORMA NBR 6172.		6. A MASSA DE BALANCEAMENTO DEVERÁ SER A MENOR POSSÍVEL E SOLDADA À ABA EXTERNA DA CARÇAÇA, EVITANDO SOLDAS NOS DISCOS LATERAIS, COM CLASSE DE BALANCEAMENTO G40.		8012PZ-M-11422												ENGENHARIA DE CONFIABILIDADE E OFICINAS		RESTRITO	
2. TODOS OS PROCESSOS DE SOLDA DEVERÃO ESTAR EM CONFORMIDADE COM A NORMA AWS D11.1.		7. O REVESTIMENTO DE BORRACHA DOS TAMBORES DEVERÁ SER VULCANIZADO A QUENTE (AUTOCURE) DIRETAMENTE NO CILINDRO, A MENOS QUE HAJA INDICAÇÃO CONTRÁRIA, E A DUREZA DEVERÁ SER DE 65 ± 5 SHORE A.		TOLERÂNCIAS NÃO INDICADAS CONFORME A DIN 7168												SITE		N° DA SE	
3. TODOS OS CUBOS DEVERÃO SER PROJETADOS PARA O USO DE DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO AUTOCENTRANTE DO TIPO ANEL DE EXPANSÃO RINGFEDER RFN 70151 OU SIMILAR.		8. OS REVESTIMENTOS DEVERÃO ESTAR EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM D2000 MAAA 625 A13 B13 K11 Z1, ESPESURA DO REVESTIMENTO: 20mm.		CLASSE ATÉ 6 6-30 30-120 120-315 315-1000												UNIDADE DE TUBARÃO		SE-0009/ERG	
4. TODOS OS MATERIAIS UTILIZADOS DEVERÃO SER ENSAIADOS, POR MEIO DE ULTRASSOM E LÍQUIDO PENETRANTE, O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR DATA BOOK E CERTIFICADO DE CONTROLE DE QUALIDADE E DE ATIVIDADE TENSIL.		9. O FORNECEDOR DEVERÁ EMITIR O CERTIFICADO DO REVESTIMENTO APLICADO.		FINA ± 0,05 ± 0,1 ± 0,15 ± 0,2 ± 0,3												USINAS DE PELOTIZAÇÃO 1 E 2 – VALE		PATIO DE PELOTAS	
5. TODOS OS TAMBORES DEVERÃO SER SUBMETIDOS A UM TRATAMENTO TÉRMICO DE ALÍVIO DE TENSÕES APÓS A EXECUÇÃO DAS SOLDAS E DO PROCESSO DE USAGEM.		10. OS EIXOS DEVERÃO SER EM AÇO SAE 1045, BENEFICIADO PARA DUREZA MÍNIMA DE 215 HB, FORJADO NO PERFIL FINAL, CONFORME NBR NM67, E DEVERÃO TER DIÂMETROS EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 6172.		MÉDIA ± 0,1 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 ± 0,8												EMPLIHADREIRA EP-2P2A – SUBSTITUIÇÃO		TAMBORES DE DESCARGA E DESVIO – TRIPPER CORREIA DE 60" DIMENSIONAL – PROJETO DETALHADO	
		11. A TOLERÂNCIA DIMENSIONAL NO EIXO PARA A REGIÃO DOS ROLAMENTOS DEVERÁ SER H9/D9 H7.		BRUTA ± 0,2 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2,0												0 E PARA CONSTRUÇÃO – SERENG – SE 1611001/MAP		MRN MRN SG EG EG 12/11/19	
				MUITO BRUTA ± 0,5 ± 1,0 ± 1,5 ± 2,0 ± 3,0												REV. T.E. DESCRIÇÃO		PROJ. DES. VER. APR. AUT. DATA	
				ONDE NÃO INDICADO, APLICAR A TABELA DE TOLERÂNCIAS GRAY: MÉDIO												REVISÕES			
																T.E. (A) PRELIMINAR (C) PARA CONHECIMENTO (E) PARA CONSTRUÇÃO (G) CONFORME CONSTRUÍDO		ESCALA N° CONTRATADA N° VALE REVISÃO	
																TIPO DE (B) PARA APROVAÇÃO (D) PARA COTAÇÃO (F) CONFORME COMPRADO (H) CANCELADO		1:5 8012PZ-M-11589 0	
																EMIÇÃO			