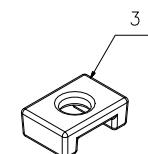
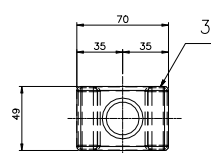
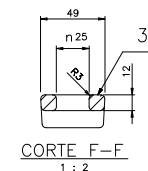
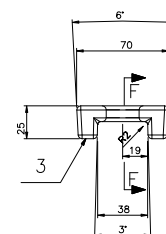
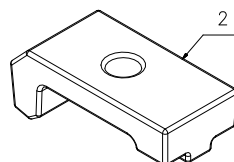
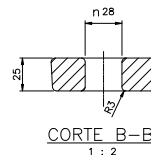
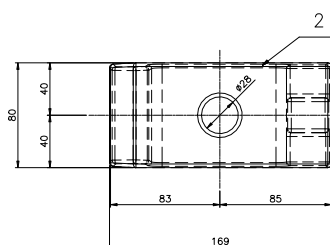
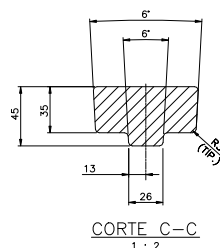
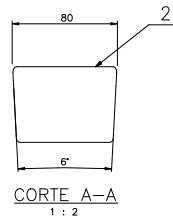
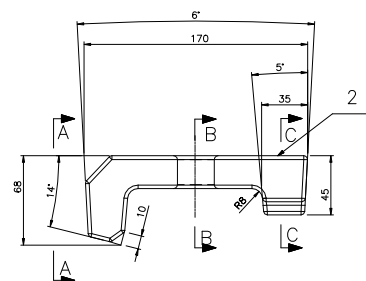
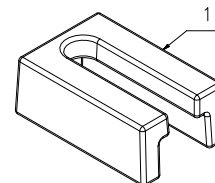
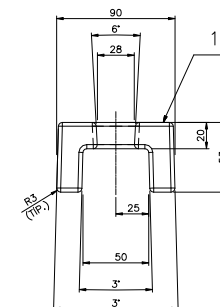
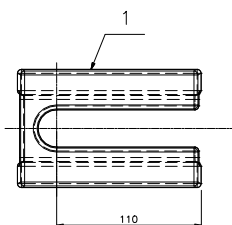
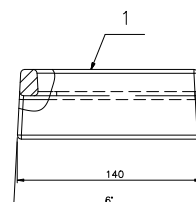
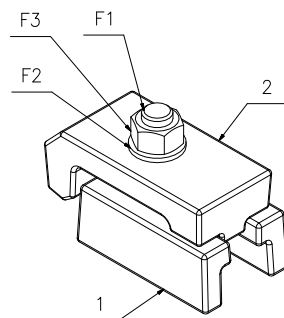


GRAMPO DE FIXAÇÃO DO TRILHO



LISTA DE MATERIAIS

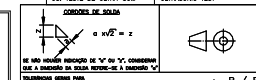
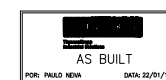
ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO	OBS.	MATERIAL	PESO
0731A	1	GRAMPO DE FIXAÇÃO DO TRILHO			5,74
1	1	CH. 53 x 90 x 140	WB. 3.097.31	G 20m5	2,41
2	1	CH. 68 x 70 x 170	WB. 3.097.31	G 20m5	2,97
3	1	CH. 25 x 49 x 70			0,36
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	OBS.	MATERIAL	PESO
F1	1	PARAF.CAB.SEXT. M24x100- ISO 4014		8.8 AZE	0,48
F2	1	ARRUELA USA #24- ISO 7089		200HY AZE	0,05
F3	1	PORCA SEXT. M24- ISO 4032		8 AZE	0,13
PESO TOTAL					6,38 kg

QUALITY INSTRUCTIONS FOR CASTING
DIREÇÕES DE FORNECIMENTO PARA PEÇAS FUND

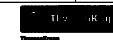
SPECIFIC REQUESTS/CHEMICAL COMPOSITION/ TENSILE TEST NOTICED-BIRM IMPACT/ ULTRASONIC E MAGNETIC AND PENETRATION INSPECTION ACC. TO:	
REQUESTS/COMPOSIÇÃO QUÍMICA/ TESTE DE TENSÕES E TESTE DE IMPACTO/ INSPEÇÕES DE ULTRASSOM PARTÍCULAS MAGNÉTICAS E LÍQUIDO PENETRANTE DE ACORDO COM:	DIN EN 10293
TECHNICAL CONDITIONS OF DELIVERY AND ADDITIONAL REQUIREMENTS FOR STEEL CASTINGS/ ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS GERAIS DE ENTREGUE DE PEÇAS FUNDIDAS	DIN EN 1559 - 1/DIN EN 1559-2
GENERAL TOLERANCES FOR CASTINGS/ TOLERÂNCIAS GERAIS PARA PEÇAS FUNDIDAS	DIN ISO 8062-3.5.2 DCTG-12
IF HEAT TREATMENT IS NECESSARY BECAUSE OF MANUFACTURING REASONS, THIS WILL HAVE TO BE ARRANGED BY THE CASTING COMPANY AND/OR MANUFACTURING COMPANY/ SE CASO NECESSÁRIO POR RAZÕES DE PRODUÇÃO, O TRATAMENTO TÉRMICO DEVERÁ SER FEITO PELA EMPRESA DE FUNDAÇÃO E/OU EMPRESA FABRICANTE	
TYPE AND CERTIFICATE TO BE PROVIDED SEE MB.3.097.31	

LISTA DE ABREVIATURAS / LIST OF ABBREVIATIONS

PORTUGUES	ENGLISH
G: GABARITO	GAZE
GA: GABARITO ABA EM PROJEÇÃO	GAGE OF OUTSTANDING LEG
GLA: GABARITO LADO ANTERIOR	LEG SIDE GAGE
GLA: GABARITO LADO POSTERIOR	FAR SIDE GAGE
AM: AMBOS OS LADOS	BOTH SIDES
LA: LADO ANTERIOR	NEAR SIDE
LP: LADO POSTERIOR	FAR SIDE
TIP: TÍPICO	TYPICAL
ESC: ESCALA	SCALE
DETALHE	DETAIL
CORTE	SECTION
VISTA	VIEW
FURDO	HOLES
CHAPA (CH)	PLATE (PL)
QUAD: BARRA QUADRADA	SQUARE BAR (SQB)
TUBO	PIPE
REC: RECORTRE	CUTTING
P.E.: PARAFUSO DE ENROSCAR	SHIPPING BOLT
PARAFUSO (PARAF)	BOLT
NUT	NUT
ARROZELA	WASHER
TESTE DE ULTRA-SOM	ULTRASONIC TEST



RESUMO DE PESO (MASS SUMMARY)		BENEFICIÁRIO UNICO		NOME DO PRODUTOR (VIA CATEGORIA DE REGISTRAÇÃO) (1)	
CONDIÇÕES SOLICITADAS					
-APRESENTAÇÃO IMPLANTADA		DN DE 2003		GRUPO DE AVALIAÇÃO B 2	
-PESO DE COMPONENTES		NÃO SE APLICAM		(CONFORME FM)	
VENDOR MASS		-LIMITES PARA IMPORTAÇÕES EXTERNAS DO 2017		NÍVEL DE QUALIDADE B C	
PESO DE ELEMENTOS DE FIXAÇÃO BOLT MASS		RUGOSIDADE			
PESO TOTAL		DN DE 1990		CRITÉRIOS PARA FABRICAÇÃO CONFORME IT-200-000	
TOTAL MASS		TOLERÂNCIA (PRINCIPAIS FUNDAMENTOS)			
6.4 kg		DN DE 1090			



1 - DIMENSÕES E ELEVAÇÕES EM MILÍMETROS.
2 - PARA CONJUNTO DE MONTAGEM, VER DESENHO:
VALE N°: DF-3100KP-M-10002-M-00703
TKIS N°: 530-M-0703

NOTAS

1 - DIMENSIONS AND ELEVATIONS IN MILLIMETERS.
2 - FOR ASSEMBLY DIAGRAM, SEE DRAWING:
VALE N°: DF-3100KP-M-10002-M-00703
TKIS N°: 530-M-0703

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

[illegible]

PROJETO		Nº DO PROJETO	Nº DA SE
CAPACITAÇÃO LOGÍSTICA NORTE CLNS1D		N1030-31	-
76	PROJETO DETALHADO		
74	VIRADORES DE VAGÕES		
74	VIRADORES DE VAGÕES VV-311K-07 / VV-311K-08		
74	VIRADOR DE VAGÕES		
A	VIGA PRINCIPAL - GRAMPO DE FIXAÇÃO DO TRILHO - DETALHES		
00	ESCALA	Nº CONTRATADA	Nº VALE
	1:2	530-M-0731	DF-3110KP-M-10002-M-00731
			REVISÃO 1