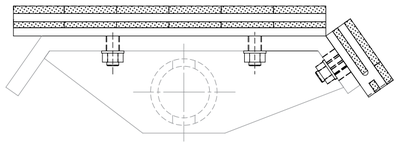
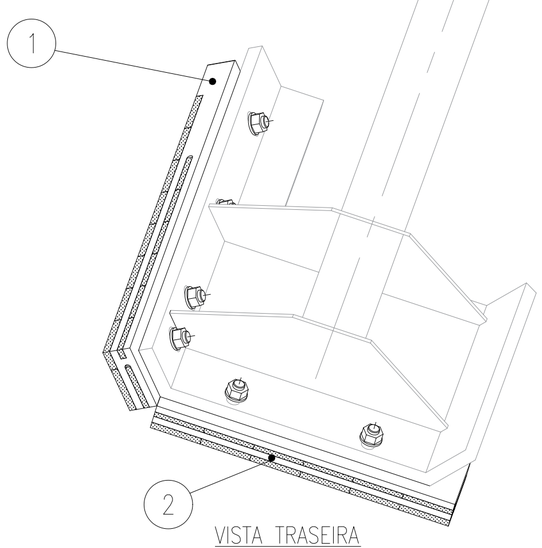
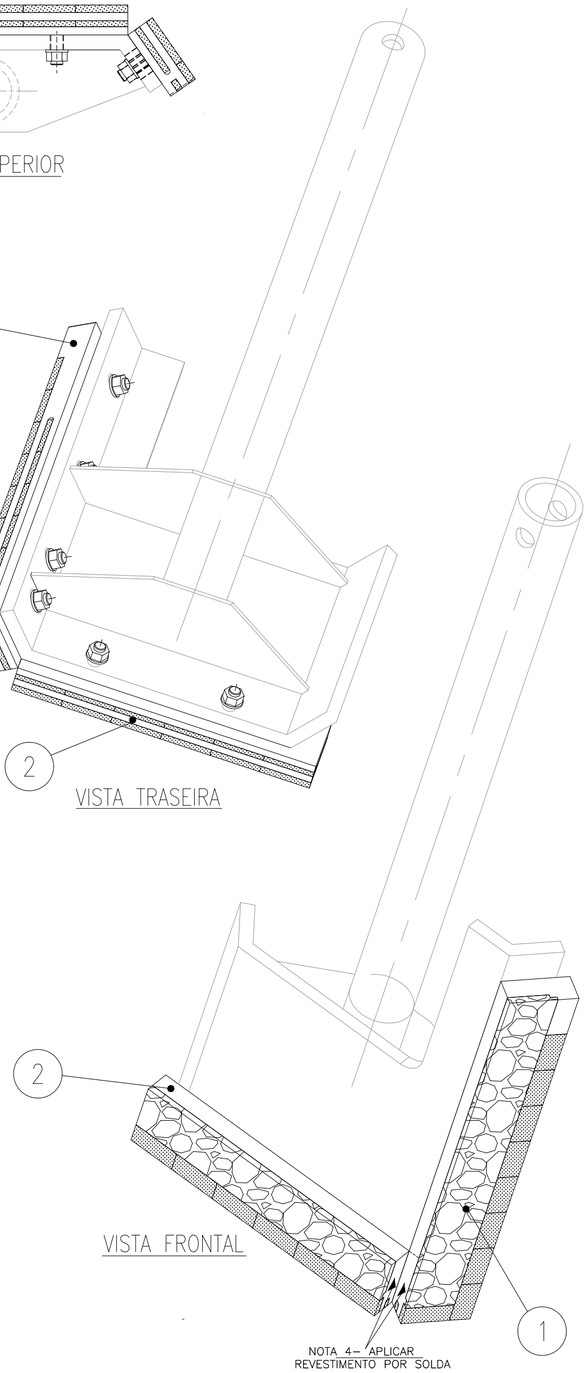


VISTA SUPERIOR

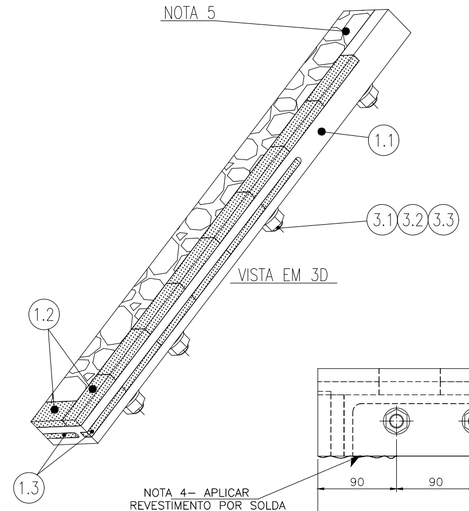


VISTA TRASEIRA

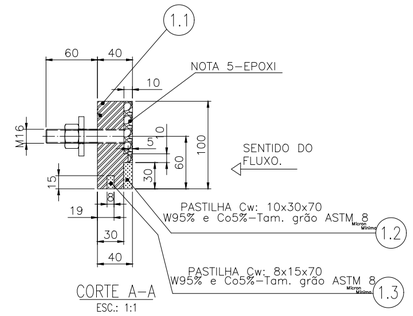


VISTA FRONTAL

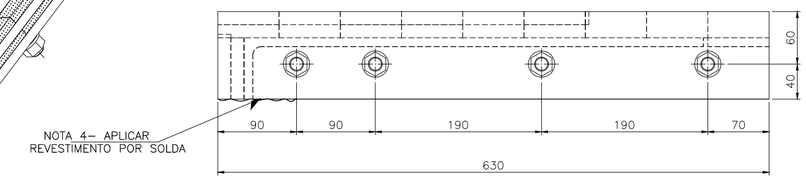
RASPADOR LATERAL ESQUERDO DO DISCO



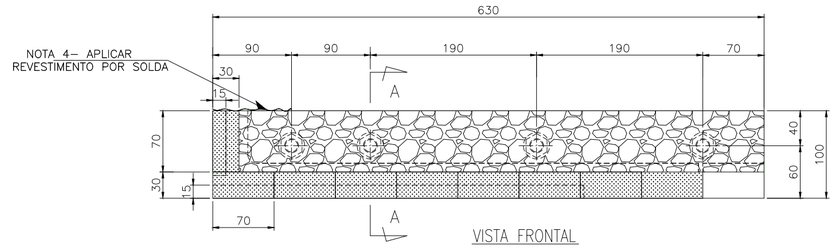
VISTA EM 3D



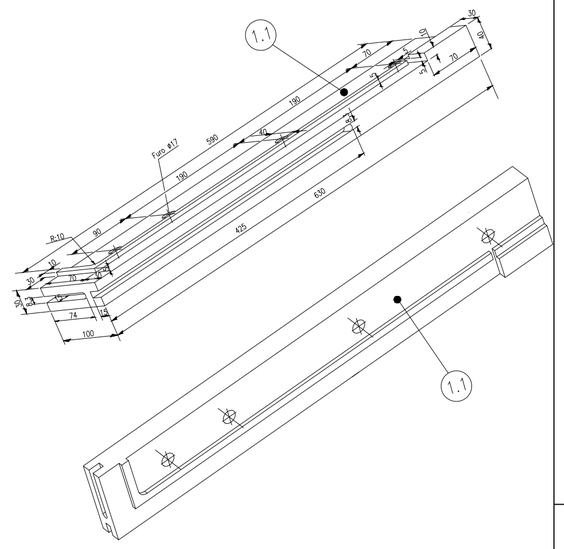
CORTE A–A
ESC.: 1:1



VISTA TRASEIRA

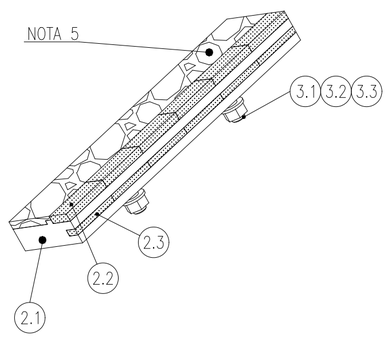


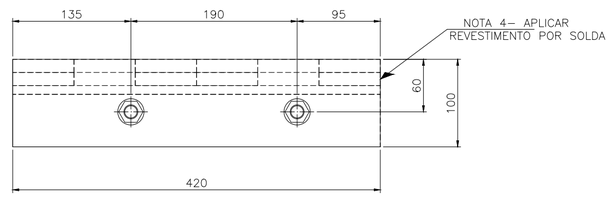
VISTA FRONTAL



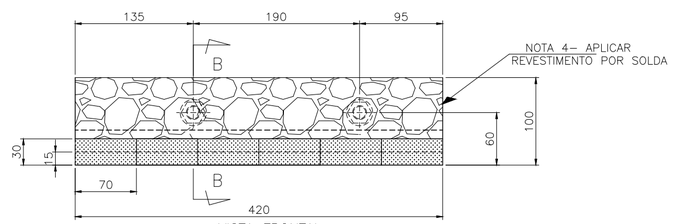
ITEM 1

ESC.: 1:1

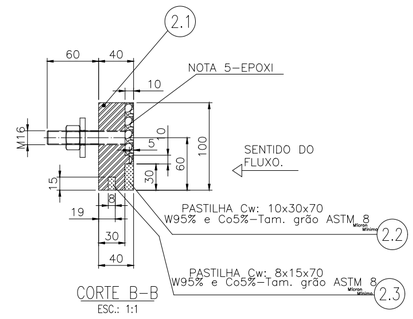




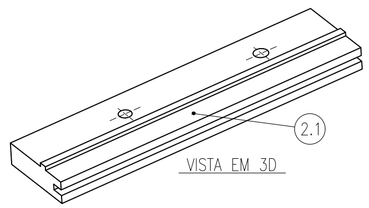
VISTA TRASEIRA



VISTA FRONTAL



CORTE B–B
ESC.: 1:1



VISTA EM 3D

ITEM 2

ESC.: 1:1

LISTA DE MATERIAL

ÍTEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	MATERIAL	PESO (Kg) UNIT.	PESO (Kg) TOTAL	OBS.
		RASPADOR LATERAL ESQUERDO DO DISCO				
1	1	RASPADOR VERTICAL		–	18,35	
1.1	1	CHAPA# 1".5/8"x100x630mm	ASTM A36	14,5	14,5	
1.2	9	PASTILHA cw–10x30x70mm	Cw	0,33	2,97	VER NOTA 03
1.3	7	PASTILHA cw–08x15x70mm	Cw	0,126	0,882	VER NOTA 03
2	1	RASPADOR HORIZONTAL			12,28	
2.1	1	CHAPA# 1".3/8"x100x420mm	ASTM A36	9,55	9,55	
2.2	6	PASTILHA cw–10x30x70mm	Cw	0,33	1,98	VER NOTA 03
2.3	6	PASTILHA cw–08x15x70mm	Cw	0,126	0,756	VER NOTA 03
3	1	ELEMENTOS DE FIXAÇÃO PARA ITEM 1 e 2	–	–	1,15	
3.1	6	TIRANTE M16 x 90 – CLASSE 8.8	AÇO	0,150	0,9	–
3.2	6	PORCA M16 – CLASSE 8.8	DIN 934	0,03	0,18	–
3.3	6	ARRUELA M16–CLASSE DIN 125 8.8	AÇO	0,0114	0,0684	–

PESO TOTAL: 31,78 Kg

NOTAS

1. TODAS AS DIMENSÕES ESTÃO EM mm, EXCETO ANOTADO.

2. SOLDAGEM DAS PASTILHAS: SOLDAGEM POR DIFUSÃO E CAPILARIDADE, UTILIZANDO PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO E ELEMENTO DE LIGAÇÃO LIGA DE PRATA/COBRE DE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA – 65kg/mm² DE TAXA DE RESISTENCIA MECÂNICA.

3. PASTILHA COM: W95% e Co5%–Tam. grão ASTM 8 Maior Mínimo

4. APLICAR REVESTIMENTO OXIACETILENICO COM ARAME TUBULAR COM 60% Cw EM APENAS UMA LATERAL.

5–APLICAR REVESTIMENTO DEVCON , COMPOSTO DE BASE EPÓXI RESISTENTE A IMPACTOS E AO DESGASTE POR ABRASIVOS SEVEROS.

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	0,4
MAGENTA	0,8

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

REV.	T.E.	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VER.	APR.	AUT.	DATA
01	E	PARA CONSTRUÇÃO	RC	RC	RC	RC	RC	30/04/26
0	E	PARA CONSTRUÇÃO	JCS	JCS	RC	RC	RC	12/09/25

REVISÕES

T.E. TIPO DE EMISSÃO: (A) PRELIMINAR (B) PARA APROVAÇÃO (C) PARA CONHECIMENTO (D) PARA COTAÇÃO (E) PARA CONSTRUÇÃO (F) CONFORME COMPRADO (G) CONFORME CONSTRUÍDO (H) CANCELADO

VALE

GERÊNCIA DE MANUTENÇÃO
PELOTIZAÇÃO – VARGEM GRANDE

CLASSIFICAÇÃO: INTERNO

PROJETO: PELOTIZAÇÃO DE VARGEM GRANDE | Nº DO PROJETO: – | Nº DA SE: –

USINA 1– VARGEM GRANDE
PELOTAMENTO
DISCO DE PELOTAMENTO
RASPADOR LATERAL ESQUERDO– 410DO41 a 410DP51
CONJUNTO E DETALHAMENTO

ESCALA	Nº CONTRATADA	Nº VALE	REVISÃO
1:1	–	8410VG–M–30175	RC

PR–E–022 ANEXO B (A1)