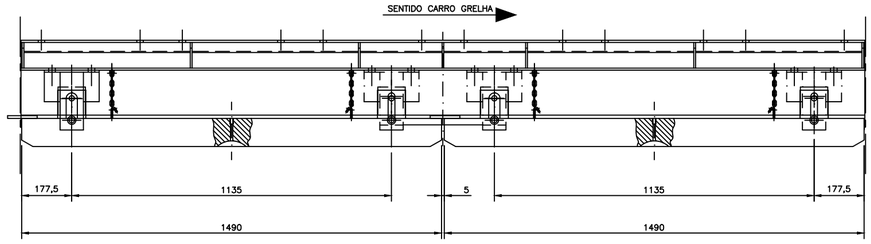
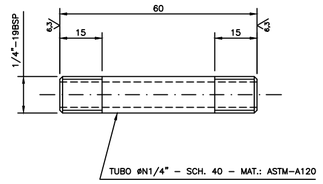
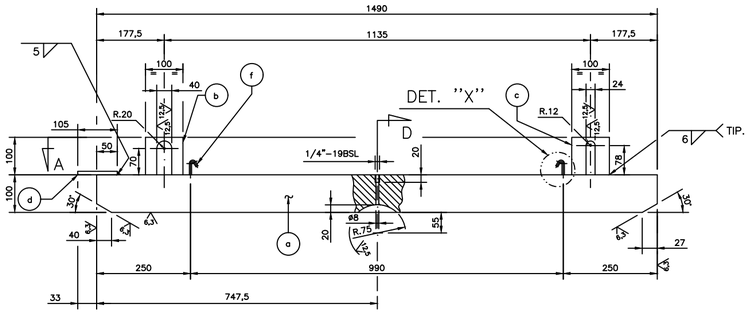


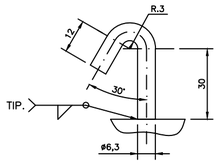
BARRA DE SELAGEM – MONTAGEM NA CAIXA DE SELAGEM
ESC.: 1:10



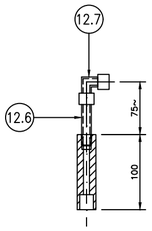
TUBO – ITEM 12.6
ESC.: 1:1



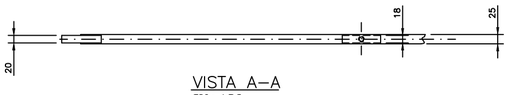
BARRA DE SELAGEM COM PONTO DE LUBRIFICAÇÃO – ITEM 12B
ESC.: 1:7.5



DETALHE X
ESC.: 1:1
(GANCHO P/ CORRENTE – TIPICO)



CORTE D
ESC.: 1:5



VISTA A–A
ESC.: 1:7.5

LISTA DE MATERIAL

ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	DES/OBS	MATERIAL	PESO UNIDADE	PESO TOTAL
12B	1	BARRA DE SELAGEM		V. NOTA 7		
1	1	BARRA		·		34,2
a	1	CH. 25 x 100 x 1490		V. NOTA 8	29	29
b	1	CH. 25 x 100 x 100		ASTM–A36	2	2
c	1	CH. 25 x 100 x 100		ASTM–A36	2	2
d	1	CH. 9,5 x 20 x 105		ASTM–A36	0,2	0,2
f	2	Ø6,3 x 58 (DESENV.)		SAE 1020	0,5	1
12C	1	SUPORTE COMPLETO		V. NOTA 7		5,8
12.1	1	SUPORTE		·		5
a	1	CH. 8 x 183 x 200 (DESENV.)		ASTM–A36	2,3	2,3
b	1	CH. 25 x 80 x 175		ASTM–A36	2,7	2,7
c	1	L 38,1 x 38,1 x 3,17 x 20		ASTM–A36	–	–
12.2	1	PINO		·		0,3
	1	Ø19,05 x 123 (DESENV.)		SAE 1020	0,3	0,3
12.3	2	PARAF. CAB. SEXTAVADA M16 x 50		DIN933–5.6	–	0,3
12.4	2	PORCA SEXTAVADA M16		DIN934–5	–	0,2
12.5	2	ARRUELA LISA A18		DIN126	–	–
12.6	1	TUBO 1/4" x 60 – SCH. 40		ASTM–A120	–	–
12.7	1	JOELHO FÊMEA 90° – 1/4"BSP		TUPY OU SIMILAR	–	–

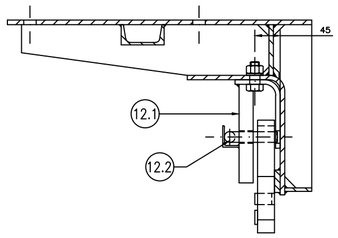
PESO TOTAL: 40 Kg

TOTAL DE BARRAS DE SELAGEM = 256
TOTAL DE BARRAS PARA 01 CAIXA = 2

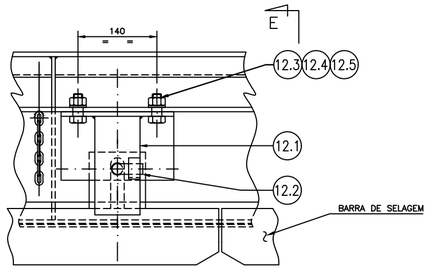
TOTAL DE SUPORTES DAS BARRAS = 512
TOTAL DE SUPORTES PARA 01 CAIXA = 4

ALGUMAS EXIGÊNCIAS A SEREM SEGUIDAS DEPENDENDO DO MÉTODO DE FABRICAÇÃO

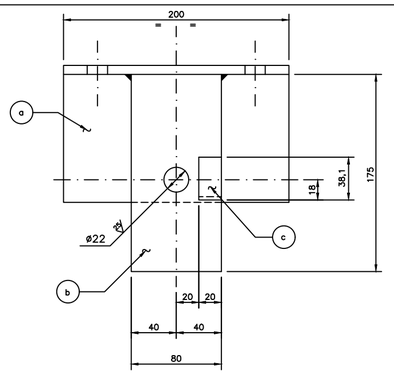
1– AS BARRAS SELAGEM PODERÃO SER LAMINADAS OU CORTADAS COM MAÇARICO A PARTIR DE CHAPAS LAMINADAS, E NESTE CASO, SERÁ OBSERVADO O SEGUINTE:
a) PERPENDICULARIDADE DO CORTE A SUPERFÍCIE DA CHAPA
b) MORDEDURAS, REBARBAS, CAREPAS E RUGOSIDADE
c) EMPENO MÁXIMO EM QUALQUER DIMENSÃO <1mm.

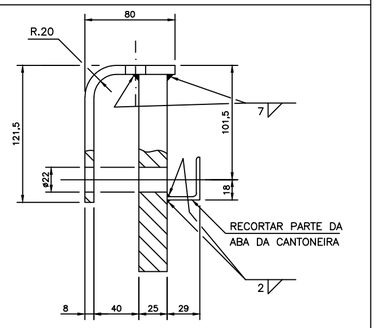


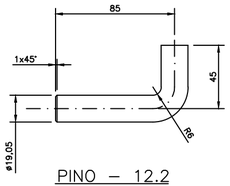
CORTE E–E
ESC.: 1:5



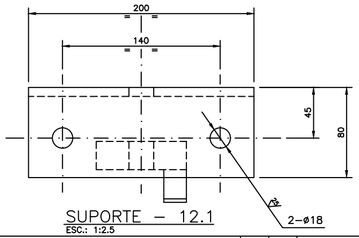
SUPORTE COMPLETO – 12C
ESC.: 1:5







PINO – 12.2
ESC.: 1:2



SUPORTE – 12.1
ESC.: 1:2.5

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

1–DIMENSÕES EM MILIMETRO, EXCETO ANOTADO.
2–PROTEGER CONTRA CORROSÃO, PARA PINTURA VER ESPECIFICAÇÃO GERAL VALE N° EG–M–402.
3–ELIMINAR CANTOS VIVOS.
4–TOLERÂNCIAS CONF. DIN7168, AS COTAS DE FABRICAÇÃO NÃO DEVERÃO TER VARIAÇÃO MAIOR QUE ±2mm, EXCETO ONDE INDICADO.
5–SOLDAS CONF. NORMA AWS, ELETRODO E–7018.
SOLDAS NÃO INDICAS = FILETES DE 4mm.
OBS.: REALIZAR PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM PARA O MATERIAL DA BARRA, CONFORME NOTA 8.
6–LISTADO O MATERIAL PARA FABRICAR 01 CONJUNTO.
7–TRABALHE ESSE DESENHO EM CONJUNTO COM O DES. N° 8510KA–M–01774.
8–MATERIAL: AÇO SAE 4140 TEMPERADO PARA DUREZA DE 40 A 45 HRC.
O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO ORIGINAL DE QUALIDADE DO AÇO.
9–AS MARCAS DE MONTAGEM DAS PEÇAS DEVERÃO SER REVISADAS NO FINAL DO PROJETO.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

DESENHO N° 0835–001–0851–45D2–10001 – CAIXA DE SELAGEM EXTERNA

REVISÕES

REV.	T.E.	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VER.	APR.	AUT.	DATA
2	E	APROVADO PELA VALE	MUP	MUP	RTE	RTE	RTE	19/06/18
1	E	APROVADO PELA VALE	HEF	HEF	RTE	RTE	RTE	25/09/17
0	B	EMISSÃO INICIAL	HEF	HEF	RTE	RTE	RTE	30/06/17

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
SNC·LAVALIN

CLASSIFICAÇÃO: RESTRITA

SITE: USINA DE PELOTIZAÇÃO 1N – SÃO LUÍS
N° DA SE: SE–0001/MAP

USINA DE POLOTIZAÇÃO 1N – SÃO LUIS
FORNO
CAIXAS SECAS EXTERNAS E BLOCOS REFRATÁRIOS – MELHORIAS
BARRA DE SELAGEM SUPERIOR E SUPORTE
CONJUNTO E DETALHES – PROJETO DETALHADO

ESCALA	N° SNC–LAVALIN	N° VALE	REVISÃO
1:10	0835–001–8510–45D2–10015	8510KA–M–01788	2

CDE – Rev 5 (A1)