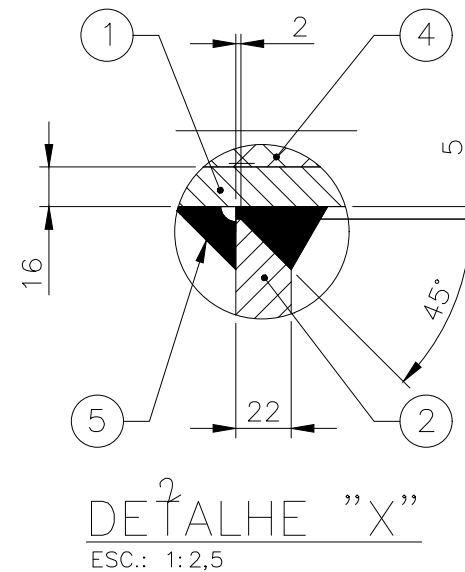
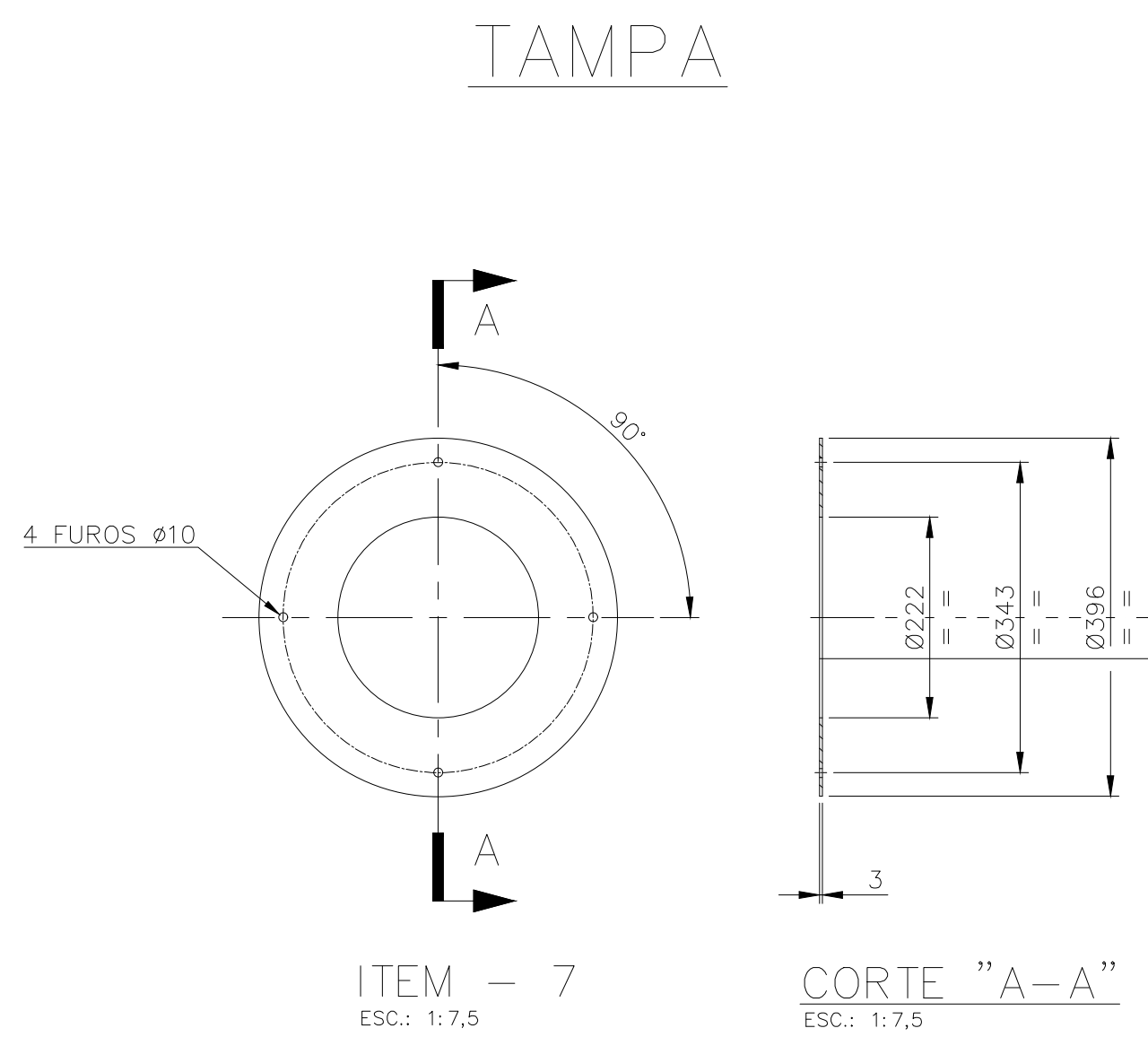


ø200 h8	0
	-0,072
ø220 h8	0
	-0,072
ø285 H8	+0,081
	0
MEDIDA NOMINAL	TOLERÂNCIA

LISTA DE MARCAÇÃO DE MONTAGEM						
MARCA	QUANT.	DESCRIÇÃO	MATERIAL	PESO kg.		OBSERVAÇÃO
				UNIT.	TOTAL	
HH31579A	1	TAMBOR Ø800 X 1420	—	—	1771,9	(VER NOTA 16)
—	1	TAMBOR	—	727,0	—	—
1	1	CHAPA #16 x 1420 x 2455	ASTM A-36	439,0	—	DESENVOLVIDA/USINADA
2	2	CHAPA #22 x Ø520 x Ø758	ASTM A-36	36,3	72,6	—
3	2	CHAPA #130 x Ø259 x Ø516	ASTM A-36	87,5	175,0	USINADA
4	1	REVLISO DE BORRACHA #12 x 1420 x 2546	—	40,4	—	(VER NOTA 9)
5	2	BACKING CERÂMICO	CERÂMICO	40,4	—	REMOVER APÓS SOLDAGEM
—	1	EIXO	—	629,7	—	—
6	1	BARRA Ø250 x 1890 (VER NOTA 8)	SAE 1045 FORJADO	629,7	—	USINADO
—	2	TAMPA	—	4,0	—	—
7	2	CH 3 x Ø222 x Ø396	ASTM A-36	2,0	4,0	FURAÇÃO
—	2	ANEL DE EXPANSÃO	—	21,2	—	—
8	2	ANEL DE EXPANSÃO RFN-7015-1 Ø220 x Ø285 x 116	RINGFEDER	19,8	39,6	—
—	2	MANCAL	—	390,0	—	—
9	1	MANCAL LG, H32M30K-44, ROLAMENTO M23144K, BUCHA H3144	HENFEL	195,0	—	—
10	1	MANCAL RG, H32M30K-44, ROLAMENTO M23144K, BUCHA H3144	HENFEL	195,0	—	—
—	—	ELEMENTOS DE FIXAÇÃO	—	—	—	—
11	8	PARAF. CAB. OIL. SEXT. INT. M8X20-CLASSE 8.8	DIN 912	—	—	—
12	8	ARRUELA DE PRESSÃO B-8	DIN 127	—	—	—

A PROPRIEDADE INTELECTUAL DESTE DESENHO É TRATADA NO CONTRATO, SENDO QUE O FORNECEDOR AUTORIZA, DESDE JÁ, O USO DESTE DESENHO PELA VALE E/OU EMPRESAS DO GRUPO, INCLUSIVE O COMPARTILHAMENTO COM TERCEIROS PARA FINS DE MANUTENÇÃO, OPERAÇÃO E AQUISIÇÃO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO.

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 -	TODAS AS DIMENSÕES ESTÃO EM MILÍMETRO, EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
2 -	SIMBOLÓGIA DE SOLDADA CONFORME AWS.
3 -	TOLERÂNCIAS PARA CONDIÇÕES SÚPERFICIAIS CONFORME ISO 13020 GRAU 1 E PARA SUPERFÍCIES ACABADAS DN-ISO 2780 GRAU 1 (EA).
4 -	TESTAR MATERIA PRIMA POR ENFERE DE ULTRASSOM ANTES DE SER MONTADA EM MESES ATÉ 25,6mm DISTANTES DO PONTOS A SOLDAR.
5 -	A SOLDADA DE UNJO ENTRE O CASCO (POS.1) E O DISCO (POS.2) DEVE TER BACKING REMOVEL PARA UMA PERFEITA SOLDAGEM, E A MESMA DEVERIA SER 100% VERIFICADA POR ENSAIO DE ULTRASSOM.
6 -	TODAS AS SOLDAS DEVERÃO SER TESTADAS POR ENFERE DE ULTRASSOM.
7 -	EXECUTAR BALANCEAMENTO ELÁSTICO DO TAMBOR, A MASSA DE BALANCEAMENTO SERÁ COLOCADA NA BORDA DO CASCO DO TAMBOR.
8 -	MATERIAL DO EIXO: BARRA SAE 1045 FORJADA E NORMALIZADA COM CERTIFICADO DE ANÁLISE QUÍMICA, BENEFICIAR PARA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO = 585 ± 5 MPa.
9 -	REVESTIMENTO: BORRACHA CONF. ASTM D2000, 44AA 625 113 K11 Z1, DUREZA 65 ± 5 SHRE A, DE PESO ESPECÍFICO MÁXIMO 1,19kg/dm³, EXPANSÃO A RUPTURA COMPREENDENDO A FAIXA DE 400 A 600%, E ABRASÃO MÍNIMA DE 70 mm³.
10 -	EXECUTAR ALIVIO TÉRMICO DE TENSÕES NO CASO E CUBOS APÓS SOLDAGEM
11 -	CONFORME AWS D1.1/4.4, A DUREZA DAS SOLDAS E ZONAS ADJACENTES AFETADAS PELO CALOR NÃO DEVERÁ EXCEDER 215HB.
12 -	LISTA DE MATERIAL PARA FABRICAR 1 CONJUNTO, FABRICAR UM CONJUNTO
13 -	O TORQUE NOS PARAFUSOS DO ITEM 8, ANEL DE EXPANSÃO, DEVERÁ SER DE 145 Nm, CONFORME FORNECIMENTO RINGFEDER (NÃO UTILIZAR ANEL DE FIXAÇÃO DE OUTRO FABRICANTE, SEM A PRÉVIA AUTORIZAÇÃO DA ENGENHARIA MNT AA-IOB VISTO QUE PODER HAVER ALTERAÇÕES DIMENSIONAIS E DE CARGAS APLICADAS).
14 -	TODOS OS ROLAMENTOS APLICADOS DEVEM SER DE PRIMEIRA LINHA, SKF OU FAGG.
15 -	OS TAMBORES DEVEM SER ESTATICAMENTE BALANCEADOS ANTES E APÓS REVESTIMENTO NA CLASSE C40, CONFORME ISO 21940, DE MODO QUE POSSAM ORAR DE FORMA CONCENTRICA QUANDO MONTADOS NO EIXO.
16 -	O BALANCEAMENTO DO TAMBOR DEVE SER EXECUTADO APÓS A APLICAÇÃO DO REVESTIMENTO.
17 -	A MASSA DE BALANCEAMENTO DE CADA LADO NÃO PODE EXCEDER 1% DO PESO DO CORPO DO TAMBOR.
18 -	A EXCENTRICIDADE NÃO DEVE EXCEDER 1,0mm, ANTES DO REVESTIMENTO, E 0,8mm, DEPOIS DO REVESTIMENTO.
19 -	PARA MONTAGEM DO TAMBOR EM CAMPO VER DES.1210H-M-3582.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

DETALHE "Z"

1	E	PARA CONSTRUÇÃO	CSC	CSC	RLC	ER	JBN	05/08/2023
0	E	PARA CONSTRUÇÃO	CSC	CSC	RLC	ER	JBN	04/08/2023
REV.	T.E.	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VER.	APR.	AUT.	DATA
REVISÕES								
T.E.	(A) PRELIMINAR	(C) PARA CONHECIMENTO	(E) PARA CONSTRUÇÃO			(G) CONFORME CONSTRUÍDO		
TIPO DE EMISSÃO	(B) PARA APROVAÇÃO	(D) PARA COTAÇÃO	(F) CONFORME COMPROADO			(H) CANCELADO		

AFASTAMENTOS ADMISSÍVEIS PARA INTERVALO DE DIMENSÕES BÁSICAS CONFORME NBR-ISO 2768 GRAU B											
ACIMA 0,5 ATE 10	ACIMA 16 ATE 30	ACIMA 30 ATE 120	ACIMA 120 ATE 400	ACIMA 400 ATE 1000	ACIMA 1000 ATE 2000	ACIMA 2000 ATE 4000	ACIMA 4000 ATE 16000	ACIMA 16000 ATE 20000	ACIMA 20000 ATE 40000	ACIMA 40000 ATE 160000	ACIMA 160000 ATE 200000
± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2					
AFASTAMENTOS ADMISSÍVEIS PARA INTERVALO DE DIMENSÕES BÁSICAS CONFORME DIN-EN-ISO 13920 GRAU B											
ACIMA 2 ATE 30	ACIMA 30 ATE 120	ACIMA 120 ATE 400	ACIMA 400 ATE 1000	ACIMA 1000 ATE 2000	ACIMA 2000 ATE 4000	ACIMA 4000 ATE 8000	ACIMA 8000 ATE 12000	ACIMA 12000 ATE 16000	ACIMA 16000 ATE 20000	ACIMA 20000 ATE 40000	ACIMA 40000 ATE 160000
± 1	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10	± 12	± 14	± 16	
											
								CLASSIFICAÇÃO			
								INTERNO			
PROJETO GER. ENG. E GESTÃO DE ATIVOS USINA SUL						N° DO PROJETO OU SE SE-4051					
COMPLEXO PARAÓPEBAS – MINAS DE FABRICA – OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO BRITAGEM PRIMÁRIA TRANSPORTADOR DE CORREIA 48” TAMBORE DE RETORNO B1-3 – Ø800 X 1420 CONJUNTO / FABRICAÇÃO											
ESCALA		N° CONTRATADA				N° VALE				REVISÃO	
1: 7,5		—				1210HH-M-31579				1	