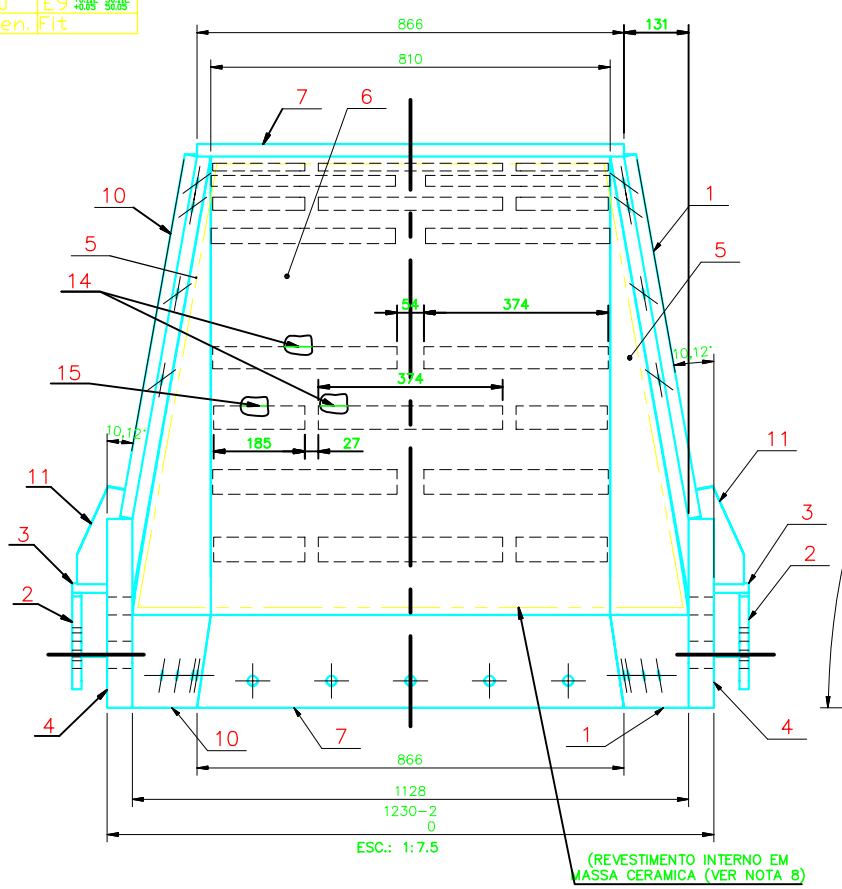
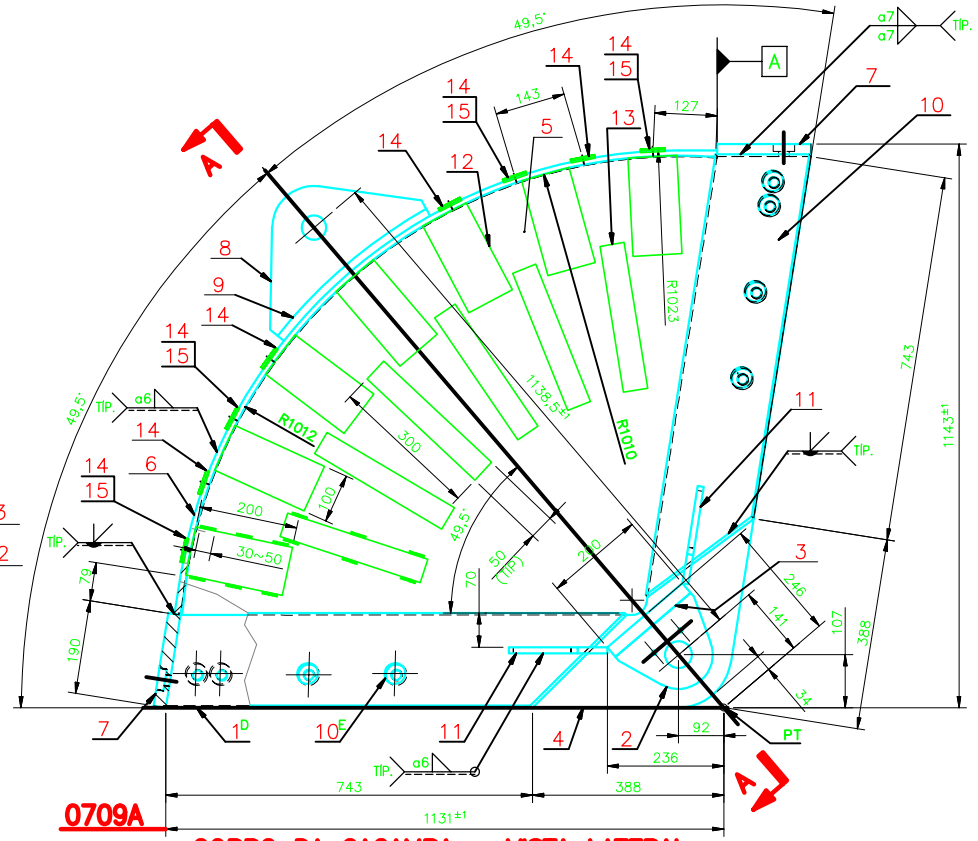
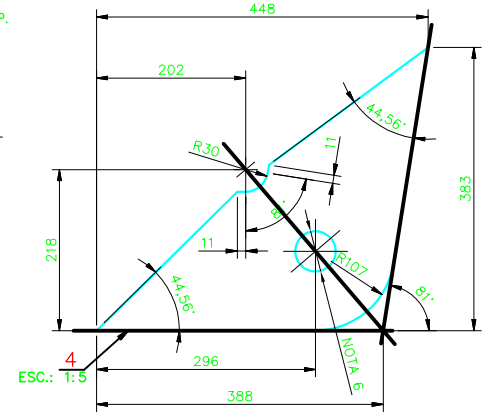
Dimen.	Fit	
ø55	E9	+0.134 +0.06 / 55.134 55.06
ø50	E9	+0.112 +0.05 / 50.112 50.05







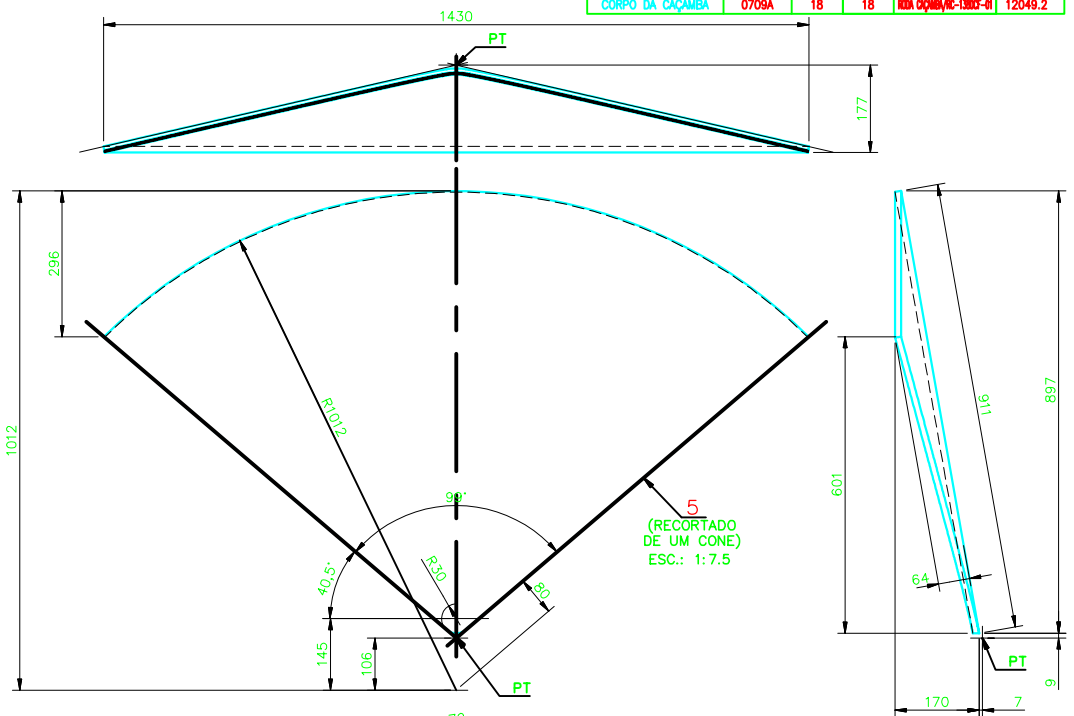
LISTA DE MATERIAIS

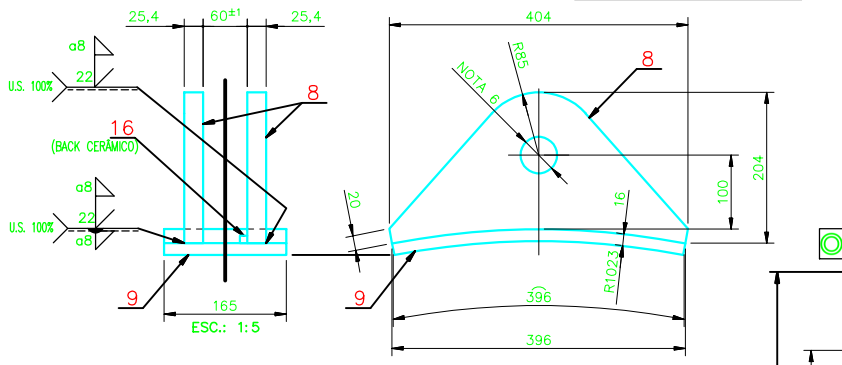
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	OBSERVAÇÃO	MATERIAL	PESO
0709A	1	CORPO DA CACAMBA			669.4
1	2	CH 25.4 x 191 x 943	DIR.	ASTM A572 Gr50	61.0
2	2	CH 19 x 150 x 200		ASTM A572 Gr50	5.0
3	2	CH 25.4 x 71 x 200		ASTM A572 Gr50	5.7
4	2	CH 50.8 x 383 x 448		ASTM A572 Gr50	60.4
5	2	CH 12.5 x 897 x 1430		ASTM A572 Gr50	148.6
6	1	CH 12.5 x 818 x 1598		ASTM A572 Gr50	133.4
7	2	CH 25.4 x 190 x 866		ASTM A572 Gr50	60.0
8	4	CH 25.4 x 204 x 404		ASTM A572 Gr50	35.7
9	2	CH 16 x 165 x 396		ASTM A572 Gr50	16.4
10	2	CH 25.4 x 191 x 943		ASTM A572 Gr50	61.0
11	4	CH 12.5 x 112 x 200		ASTM A572 Gr50	5.1
12	14	REVEST. EXT. CH 8+5 REVEST. DURO x 100 x 200		COP EUTETIC/SIMILAR	28.0
13	12	REVEST. EXT. CH 8+5 REVEST. DURO x 50 x 300		COP EUTETIC/SIMILAR	18.4
14	12	REVEST. EXT. CH 8+5 REVEST. DURO x 50 x 374		COP EUTETIC/SIMILAR	22.9
15	8	REVEST. EXT. CH 8+5 REVEST. DURO x 50 x185		COP EUTETIC/SIMILAR	7.6
16	1	CH 9.5 x 10 x 401		CERÂMICA	0.2
		PESO DE FABRICAÇÃO			669.4 kg

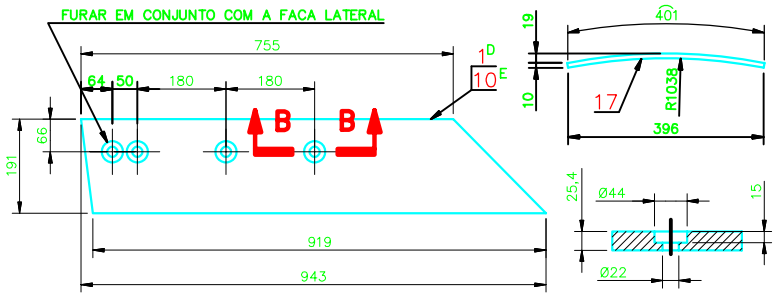
LISTA DE MATERIAL P/ 01 CONJUNTO. FABRICAR CONFORME QUADRO ABAIXO

QUADRO DE APLICAÇÃO

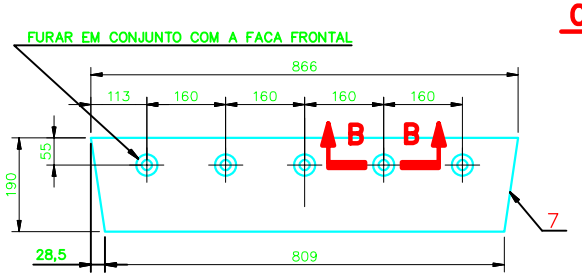
DESCRIÇÃO	MARCA	QTD.	APLICAÇÃO		PESO T.
CORPO DA CAÇAMBA	0709A	18	18	RODA CAÇAMBA/RC-1380CF-01	12049.2

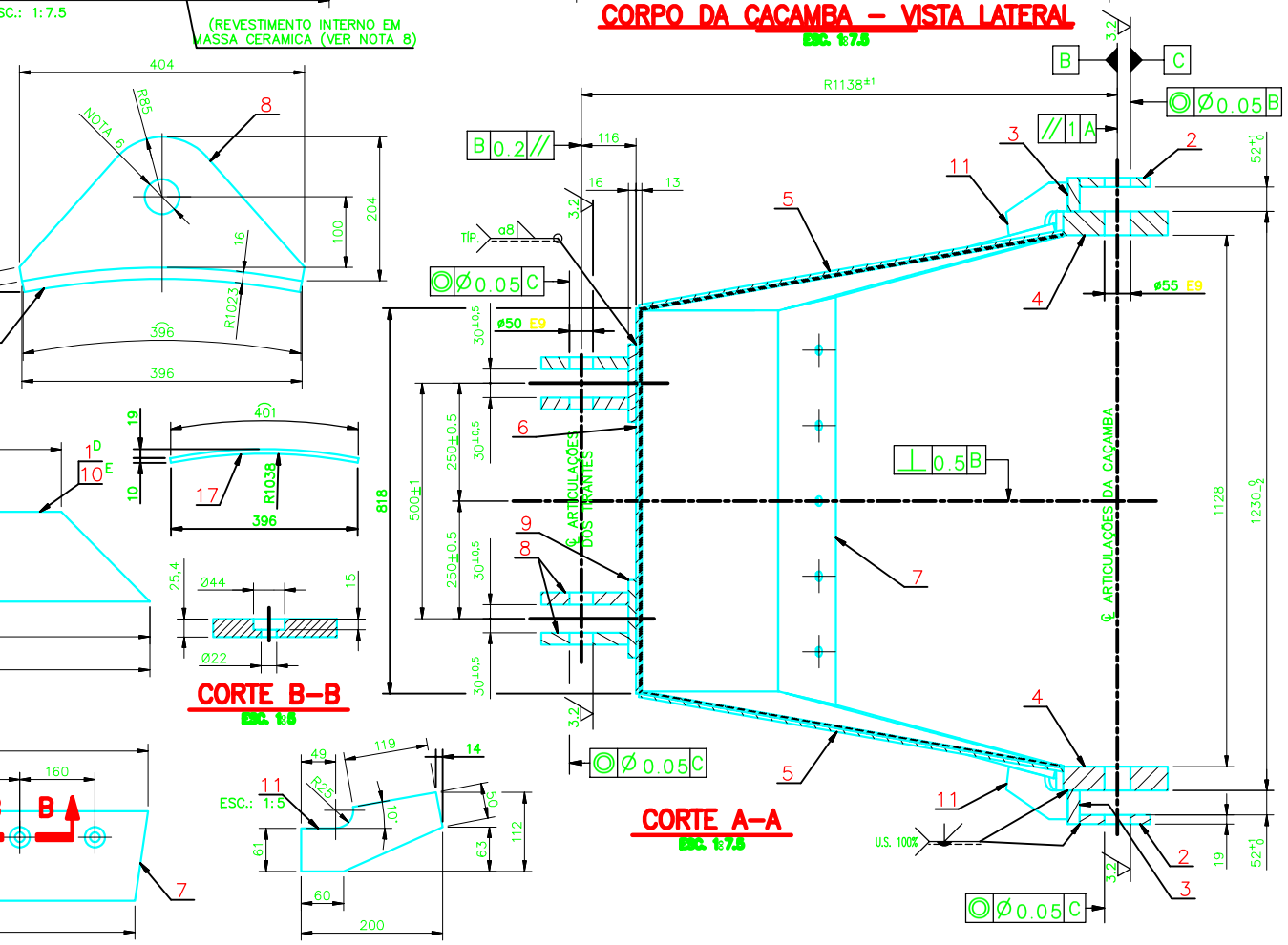




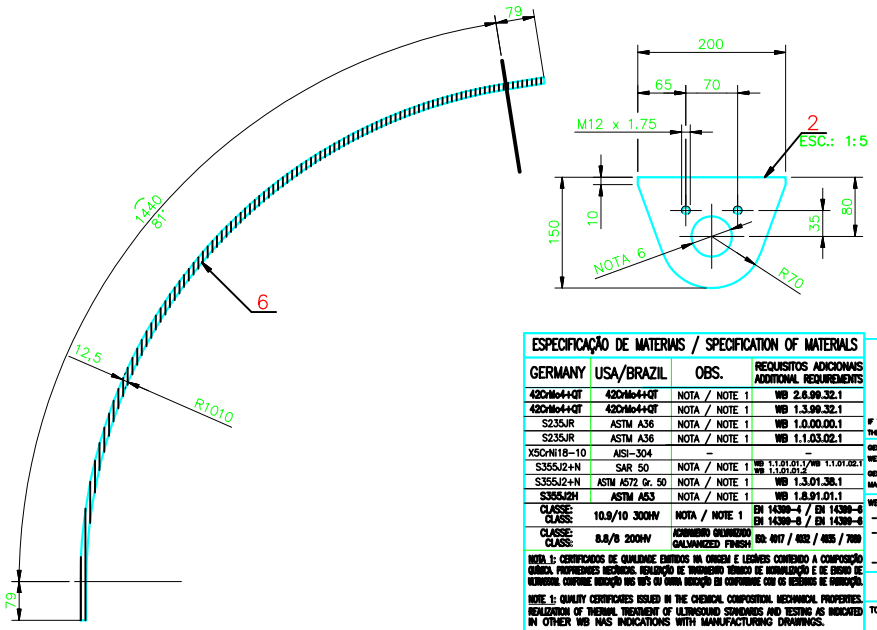


CORTE B–B
ESC. 1:5





CORTE A–A
ESC. 1:7.5



DET. SELAGEM/SEALING

SELADEM (SEALING)

SELADEM (SEALING) SOLDADO NA PONTA (CLOSING THE GAP)

ESPECIFICAÇÃO DE MATERIAIS / SPECIFICATION OF MATERIALS

GERMANY	USA/BRAZIL	OBS.	REQUISITOS ADICIONAIS ADDITIONAL REQUIREMENTS
42CrMo4+QT	42CrMo4+QT	NOTA / NOTE 1	WB 2.6.99.32.1
42CrMo4+QT	42CrMo4+QT	NOTA / NOTE 1	WB 1.3.99.32.1
S235JR	ASTM A36	NOTA / NOTE 1	WB 1.0.00.00.1
S235JR	ASTM A36	NOTA / NOTE 1	WB 1.1.03.02.1
X5CrNi18-10	AISI-304	–	–
S355J2+N	SAR 50	NOTA / NOTE 1	WB 1.1.01.01.1/WB 1.1.01.02.1 WB 1.1.01.01.2
S355J2+N	ASTM A572 Gr. 50	NOTA / NOTE 1	WB 1.3.01.38.1
S355J2H	ASTM A53	NOTA / NOTE 1	WB 1.5.91.01.1
CLASSE: CLASS:	10.9/10 300HV	NOTA / NOTE 1	EN 14399–4 / EN 14399–6 EN 14399–5 / EN 14399–6
CLASSE: CLASS:	8.8/8 200HV	ACRMBRRO OXIDRRDO GALVANIZED FINISH	ISO. 4017 / 4032 / 4035 / 7089

NOTA 1: CERTIFICADOS DE QUALIDADE EMITIDOS NA ORIGEM E LEGÍVEIS CONTENDO A COMPOSIÇÃO QUÍMICA, PROPRIEDADES MECÂNICAS, REALIZAÇÃO DE ENSAIO TÉRMICO DE NORMALIZAÇÃO E DE ENVIO DE ULTRASSOM, CONFORME EDIÇÃO DAS NB'S OU OUTRA EDIÇÃO EM CONFORMIDADE COM OS DESENHOS DE FABRICAÇÃO.

NOTE 1: QUALITY CERTIFICATES ISSUED IN THE CHEMICAL COMPOSITION, MECHANICAL PROPERTIES, REALIZATION OF THERMAL TREATMENT OF ULTRASOUND STANDARDS AND TESTING AS INDICATED IN OTHER WB'S EDITION OR OTHER EDITION IN CONFORMITY WITH THE DRAWINGS.

WELD SIZES

z = √2 · a

IF THERE IS NO INDICATION OF "a" OR "z", CONSIDER THAT THE WELD DIMENSION REFERS TO THE "a" DIMENSION

GENERAL TOLERANCES FOR WELDED CONSTRUCTION	DIN EN ISO 13920	TOLERANCE CLASSES B/F
GENERAL TOLERANCES FOR MACHINED SURFACE	DIN ISO 2768 (1/2 PARTS)	TOLERANCE CLASSES m/K
WELDED CONNECTION		
–SYMBOLIC PRESENTATION	DIN EN ISO 2553	
–NON–DESTRUCTIVE TESTS	DR 10.01	EVALUATION GROUP 2/3 (ACCORDING TO PR)
–LIMITS FOR EXTERNAL IMPERFECTIONS	DIN EN ISO 5817	QUALITY LEVELS B/C
ROUGHNESS EN ISO 1302		ATTEND THE INSTRUCTION FOR MANUFACTURING OF METAL STRUCTURES AND MACHINING DOC. NUMBER IT–550–005
TOLERANCES (FUNDAMENTAL PRINCIPLES) ISO 8015		

NOTAS

1 – DIMENSÕES E ELEVAÇÕES EM MILÍMETROS.
2 – PARA CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DE SOLDAS, VEJA QUADRO DE INSPEÇÃO DE SOLDAS:
VALE Nº: –
MN.00018–M–00707.
3 – TRABALHE ESTE DESENHO EM CONJUNTO COM DESENHO:
VALE Nº: –
MN.00018–M–00707 E MN.00018–M–00714.
4 – PARA CONJUNTO DE MONTAGEM, VER DESENHO:
VALE Nº: –
MN.00018–M–00707.
5 – LISTA DE MATERIAL PARA 01 CONJUNTO. FABRICAR CONFORME QUADRO DE APLICAÇÃO.
6 – OS FUROS E USINAGENS, SERÃO EXECUTADOS APÓS A SOLDAGEM DE TODO O CONJUNTO.
7 – SOBREMETAL PARA USINAGEM, CHANFRO/RAIOS DE CANTO, PREAQUECIMENTO PARA SOLDA E ADICIONAL DE CONTRAÇÃO DE SOLDA, À CRITÉRIO DA FABRICA.
8 – REVESTIMENTO INTERNO DA CAÇAMBA EM MASSA CERAMICA – ARC MXI, CHESTERTON OU SIMILAR, ESPESSURA 6,0 mm.
PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES: JATEAMENTO DE AREIA Sa2,5 (75µm).

INSTRUÇÕES P/ FURAMAR	
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

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

PARA ARRANJO GERAL DA RECUPERADORA DE MINERIOS. VER DESENHOS–
VALE Nº: DF–1380CF–M–00001–M–00049
TKIS Nº – MN.00018–M–00060
VALE Nº: DF–1380CF–M–00001–M–00051
TKIS Nº – MN.00018–M–00062
VALE Nº: DF–1380CF–M–00001–M–00052
TKIS Nº – MN.00018–M–00063

REVISÕES

REV.	T.E.	DESCRIÇÃO	PROJ.	DES.	VER.	APR.	AUT.	DATA
0	E	PARA CONSTRUCAO	TKIS	LG	FR	HC	BR	11/02/22

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 — thyssenkrupp

CLASSIFICAÇÃO: USO INTERNO

PROJETO: PROJETO CAPANEMA UMIDADE NATURAL OS2
Nº DO PROJETO: S1985–01
Nº DA SE: –

PROJETO DETALHADO
PATIO DE HOMOGENEIZACAO
RECUPERADORA DE MINERIO–RC–1380CF–01
RODA DE CAÇAMBAS
CORPO DA CAÇAMBA – DETALHES

ESCALA	Nº CONTRATADA	Nº VALE	REVISÃO
1:7.5	MN.00018–M–00709	–	0

PE–G–601_Rev_7 (A1)