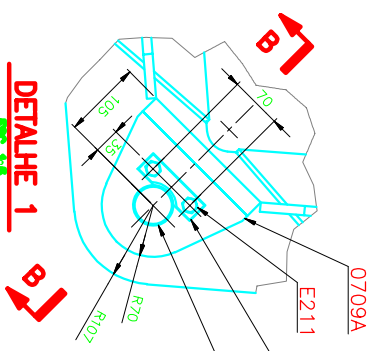
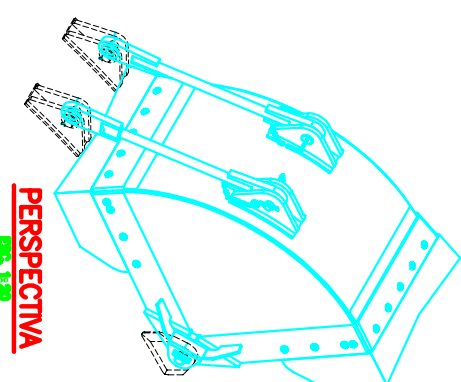
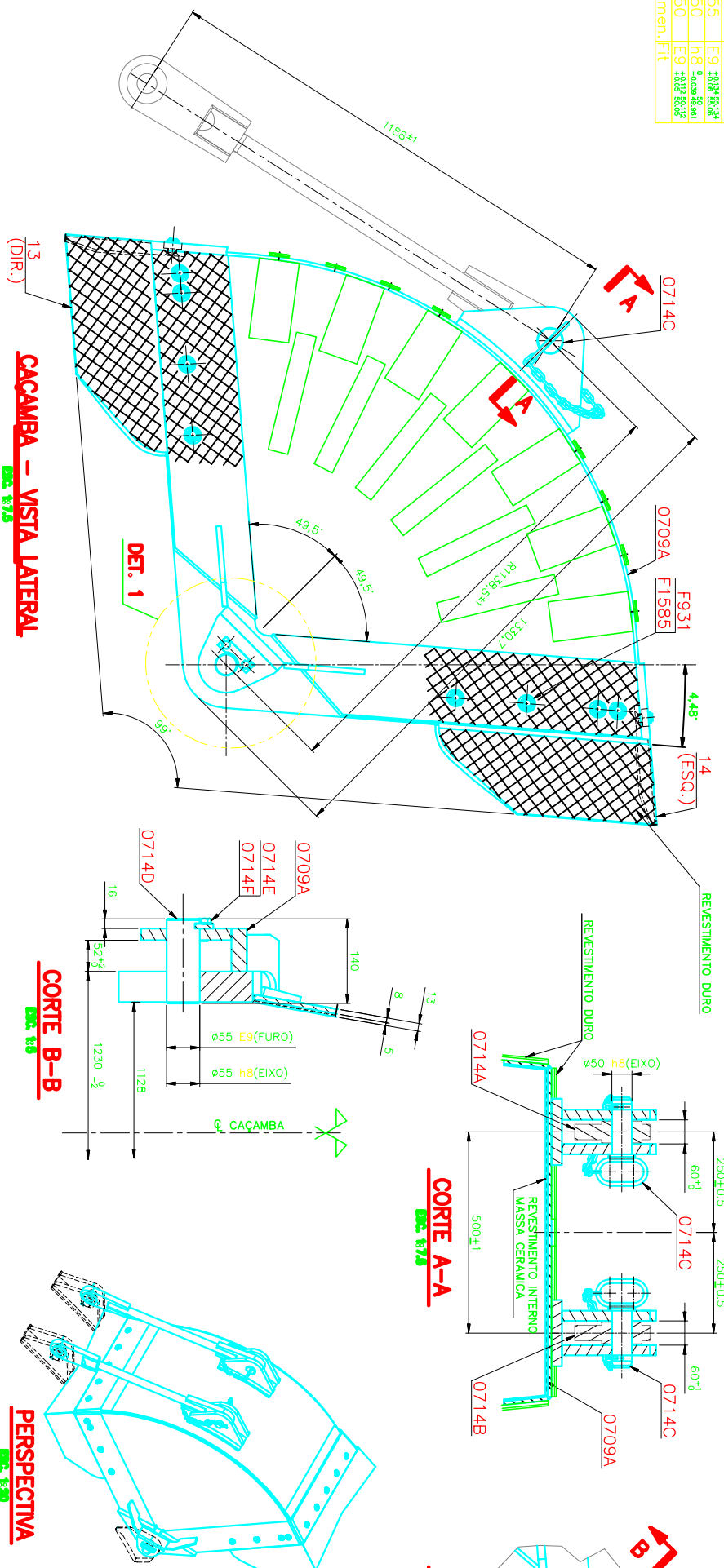


Ø55	h 8 ⁰ _{+0.046} ⁵⁵ _{-0.054}
Ø55	E 9 ^{+0.134} _{+0.08} ⁵⁵ _{-0.06}
Ø50	h 8 ⁰ _{+0.039} ⁵⁰ _{-0.061}
Ø50	E 9 ^{+0.112} _{+0.05} ⁵⁰ _{-0.112}
Dimen.	Fit



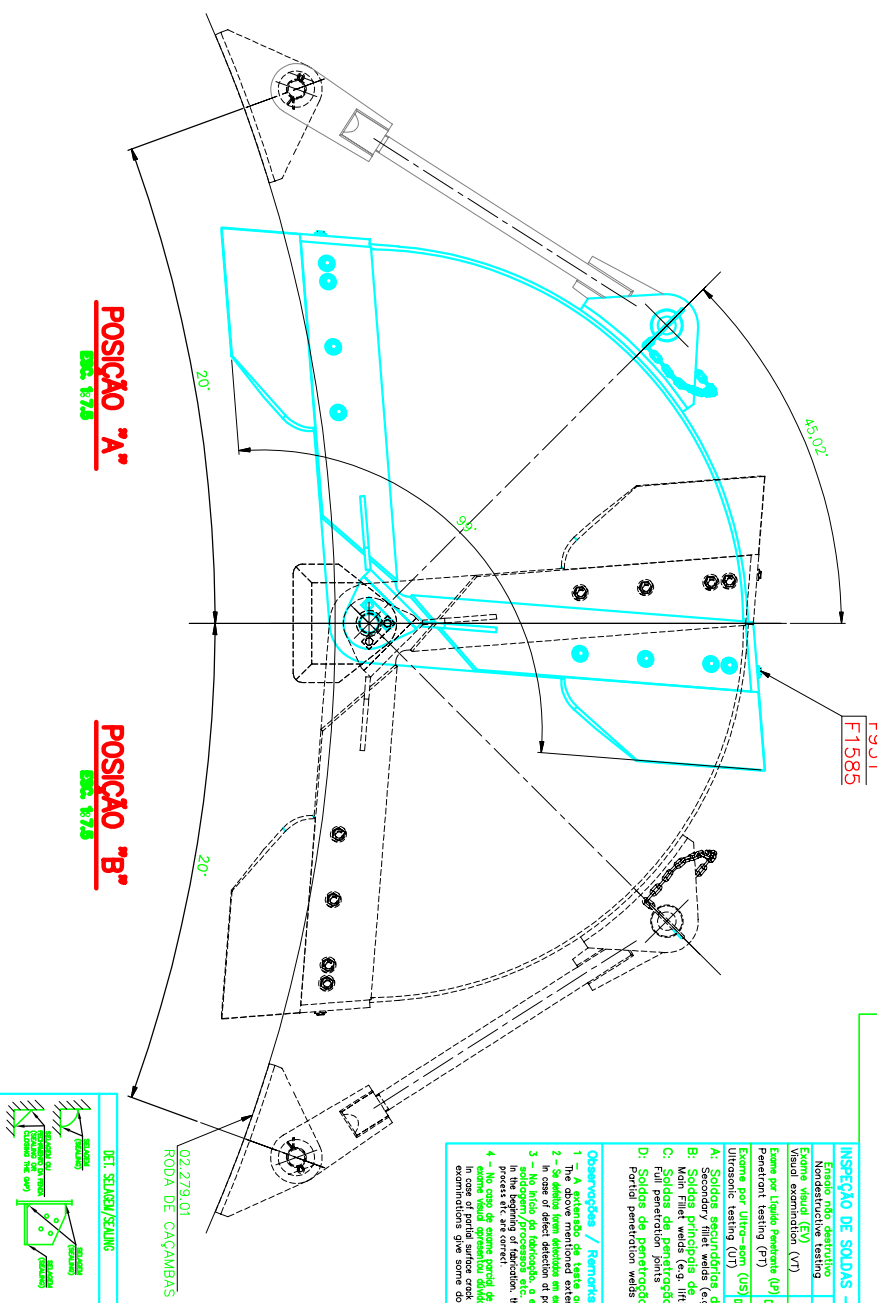
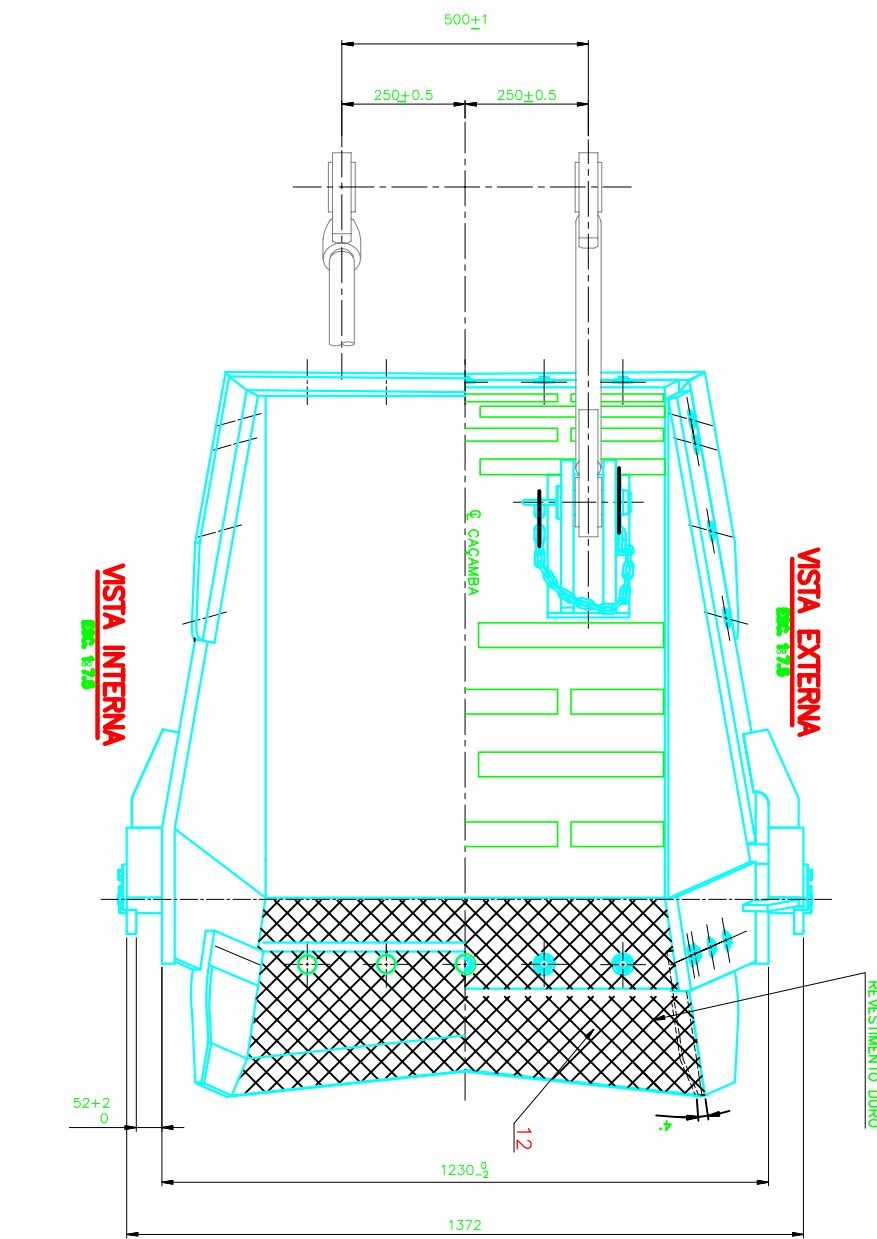
LISTA DE MARCAS				
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	DES. TKS	PESO
0707A	1	CAÇAMBA		1148,0
0708A	1	CORPO DA CAÇAMBA	MN.00018-00709	669,4
0714C	2	PINO	MN.00018-00714	6,4
0714D	2	PINO	MN.00018-00714	5,2
0714E	2	PLACA DE TRAVACAO	MN.00018-00714	0,4
0714F	2	CHAPA DE SEGURANCA	MN.00018-00714	0,2
12	2	FAÇA FRONTAL	MN.00018-00714	213,6
13	2	FAÇA LATERAL - DIREITA	MN.00018-00714	126,4
14	2	FAÇA LATERAL - ESQUERDA	MN.00018-00714	126,4

PESO DE FABRICAÇÃO				1148,0 kg
ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO	OBSERVAÇÃO	MATERIAL
ELEMENTOS DE FIXAÇÃO DE FABRICA				
F331	26	PARAF. CAB. ESQAR. C/EXTENSOBO 420 x 60 - DIN 7981		8,8 A2E
F1585	26	PORCA. SEXTAVADA AUTOTRAVANTE M20 - ISO 7042		8 A2E
ELEMENTOS DE FIXAÇÃO DE CAMPO				
E211	4	PARAF. CAB. SEXT. M12 x 30 - ISO 4017		8,8 A2E
PESO TOTAL				1153,4 kg

PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN

- ENCAMINHAR AS FOLHAS PARA QUE SEJAM MONTADAS, SOLDADAS E REVESTIDAS EM PARALELO COM A BORDA DO COCÂMBA (CONSUMIDOR PARA REVESTIMENTO EIO-BO CARBONETO DE GRÃO-DIRETA DE BORDA E SENSO).
- ESQUELHAR JUNTAS QUE SEJÃO SOLDADAS POSTERIOREMENTE, ANTES DE MONTAR AS PEGAS.
- TRAZER REFERÊNCIAS NECESSÁRIAS PARA A EXECUÇÃO DA MONTAGEM CONFORME INICIADO NO PROTO.
- MONTAR PRIMEIAMENTE LATERAIS E BORDA PARA FALDAR O RESÍDUO DA MONTAGEM.
- TRAZER ESTE PRIMEIRO CONJUNTO (BORDA COM LATERAIS) GARANTINDO QUE NÃO HAJA TORÇÃO E QUE AS DIMENSÕES SEJAM CORRETAS
- CONTINUAR A MONTAGEM DO RESÍDUO DO CONJUNTO OBSERVANDO PRINCIPALMENTE O POSICIONAMENTO E AS ALTERNATIVAS DAS ARTICULAÇÕES PRINCIPAIS.
- CONJUGAR O RESÍDUO À MONTAGEM, TRABALHANDO ADEQUADAMENTE O CONJUNTO ANTES DE SOLDÁ-LO.
- SEGUIR CORRETAMENTE OS PROCEDIMENTOS DE SOLDAGEM, SOLDAR TODO O CONJUNTO.
- AGUARDAR O REVESTIMENTO ANTES DE DESTRUIR A CÂMARA.
- DESTRUIR E EXECUTAR AUSTES(OMENSÕES DE ABERTURA E TORÇÕES).
- ENCAMINHAR O CONJUNTO PARA A MONTADOURA, CONFERIR TODAS AS REFERÊNCIAS NECESSÁRIAS PARA O MANUSEIO E EXECUTAR USINAGEM CONFORME INICIADO.
- APÓS MANUSEIO, ENCAMINHAR O CONJUNTO PARA ADOBAMENTO FINAL, LUTAMENTO E PINTURA.
- FINALIZAR COM A MONTAGEM DAS FOLHAS PARALELIZADAS NO CONJUNTO.

INSPEÇÃO DE SOLDAS – EQUIPAMENTOS / WELDING INSPECTION – EQUIPMENT		
Ensaio não destrutivo	Norma	Aplicação
Nondestructive testing	Standard	Scope of testing
Exame visual (EV)	ISO 5817	100 %
	Grav B	

[illegible][illegible]

NOTAS		DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA		REVISÕES										CLASSIFICAÇÃO			
1 - DIMENSÕES E ELEVAÇÕES EM MILÍMETROS.	7 - SOBRESERVIÇA PARA USINAGEM, CHAMFOS/RANOS DE CANTO, PREACORDAMENTO PARA SOLDAS E ADICIONAL DE CONTRAÇÃO DE SOLDAS, A CRITÉRIO DA FÁBRICA.	PARA ARMAZENAMENTO GERAL DA RECUPERADORA DE MINÉRIOS, VER DESENHOS:- VALE Nº: DF-1380CF-M-00001-M-00049 TMS Nº: - MM.00018-M-00060 VALE Nº: DF-1380CF-M-00001-M-00061 TMS Nº: - MM.00018-M-00062 VALE Nº: DF-1380CF-M-00001-M-00062 TMS Nº: - MM.00018-M-00063										  USO INTERNO					
2 - PARA CRITÉRIO DE ADEQUAÇÃO DE SOLDAS, VERAR QUADRO DE INSPEÇÃO DE SOLDAS.												PROJETO DETALHADO PROJETO CAPANEMA UMIDADE NATURAL OS2 Nº DO PROJETO S1985-01 Nº DA SE -					
3 - TRABALHE ESTE DESENHO EM CONJUNTO COM DESENHO: MM.00018-M-00709 E MM.00018-M-00714.												PATTO DE HOMOGENEIZAÇÃO RECUPERADORA DE MINÉRIO-RC-1380CF-01 RODA DE CAÇAMBAS CAÇAMBA - CONJUNTO					
4 - PARA CONJUNTO DE MONTAGEM VER DESENHO: VALE Nº: DF-1380CF-M-00001-M-00044 TMS Nº: MM.00018-M-00045												ESCALA Nº CONTRATADA Nº VALE DF-1380CF-M-00001-M-00123 REVISÃO 0					
5 - LISTA DE MATERIAL PARA 01 CONJUNTO, FABRICAR 18 CONJUNTOS.																	
6 - OS FUNDOS E USINAGENS, SERÃO EXECUTADOS APÓS A SOLDADEJA DE TODOS OS CONJUNTOS.																	