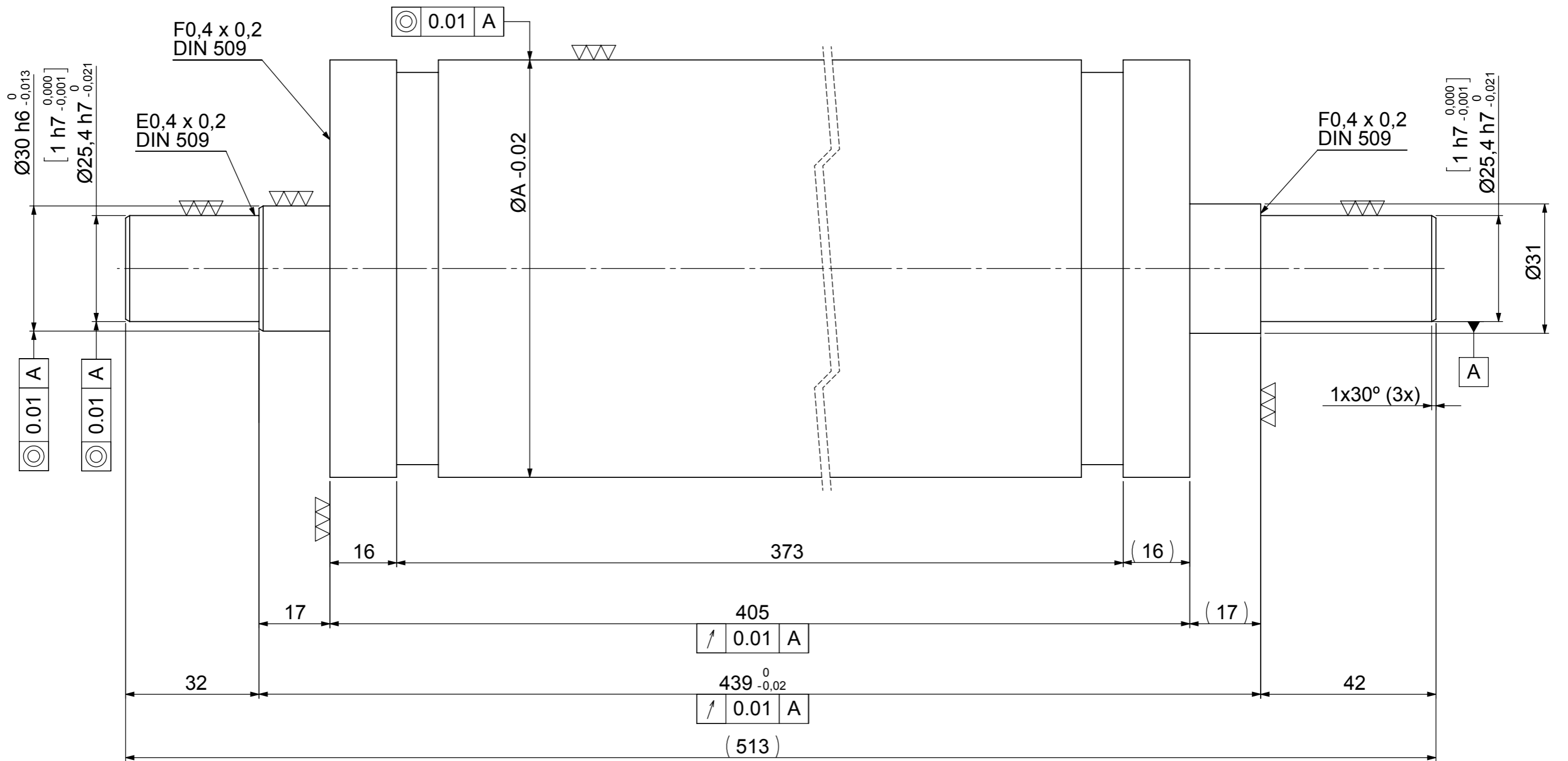


NOTA:
 1-Cantos 0,5 x 45°;
 2-Peça deve ser isenta de rebarbas, cantos vivos, manchas e imperfeições;
 3-Furo de centro deve atender a norma DIN, porém, quantidade, dimensão e posicionamento ficam a critério do fornecedor conforme seu processo de fabricação.


Nota:
 ØA mínimo = 70mm
 ØA máximo = 160mm

1	Alter. formato	28/05/2015	Marco Antonio			
REV.	DESCRIÇÃO	DATA	REV. POR	Nº DOC.		
Este desenho é propriedade legalmente protegida da ETIRAMA. É vedada a reprodução ou exibição à terceiros, e na inexistência de encomenda pede-se a devolução do mesmo.						
 SCHRÖTER GROUP	Material:	VC 131	Descrição do Material:	Peso Br.(Kg): --		
	Cód.:	--	--	Peso Líq.(Kg): 25.476		
	Prof. de Cementação (mm):	--	Temperado e Revenido (HRc): --	Trat. Superfície: Oleado	Área (dm²): --	
Tolerância Geral		Desenhista:	Verificado:	Data:		
0,5 a 6	±0,1	120 a 315	±0,5	Marco Antonio		07/11/2011
6 a 30	±0,2	315 a 1000	±0,8			
30 a 120	±0,3	1000 a 2000	±1,2			
Tolerância Angular Geral: ±1°						
Bruto		Denominação:				
▽	Usinado Grosso	Cilindro Faca Superprint 350				
▽▽	Usinado Fino					
▽▽▽	Retificado					
Escala: 1:1		Nº Desenho				
Origem: SF34.11.024		603393.00				



NOTE:
 1-Eliminate sharp edges;
 2-The part shall not to present burr, sharp edges, blemishes and/or imperfections;
 3-Center hole according to DIN norm, however, quantity, dimension and positioning are at the supplier discretion according to its manufacturing process.

Nota:
 ØA minimum = 70mm
 ØA maximum = 160mm

1	Alter. formato	28/05/2015	Marco Antonio																					
REV.	DESCRIÇÃO	DATA	REV. POR	Nº DOC.																				
 This document contains information which is protected by copyright. All rights are reserved. No part of this document may be reproduced or translated without prior written consent of Etirama.																								
Material: VC 131		Material Description :		Gross Weight (Kg): --																				
Cód.: --		--		Net Weight(Kg): 25.476																				
Depth of Carburizing (mm): --		Tempered and Quenched(HRC): --	Surface Treatment: Oiled	Area (dm²): --																				
<table border="1"> <tr> <th colspan="4">General Tolerance</th> </tr> <tr> <td>0,5 a 6</td> <td>±0,1</td> <td>120 a 315</td> <td>±0,5</td> </tr> <tr> <td>6 a 30</td> <td>±0,2</td> <td>315 a 1000</td> <td>±0,8</td> </tr> <tr> <td>30 a 120</td> <td>±0,3</td> <td>1000 a 2000</td> <td>±1,2</td> </tr> <tr> <td colspan="4">General Angular Tolerance: ±1°</td> </tr> </table>		General Tolerance				0,5 a 6	±0,1	120 a 315	±0,5	6 a 30	±0,2	315 a 1000	±0,8	30 a 120	±0,3	1000 a 2000	±1,2	General Angular Tolerance: ±1°				Drawn: Marco Antonio	Check:	Date: 07/11/2011
General Tolerance																								
0,5 a 6	±0,1	120 a 315	±0,5																					
6 a 30	±0,2	315 a 1000	±0,8																					
30 a 120	±0,3	1000 a 2000	±1,2																					
General Angular Tolerance: ±1°																								
Title: Cut Die Cylinder Superprint 350																								
<table border="1"> <tr> <td>~</td> <td>Rough Finished</td> </tr> <tr> <td>▽</td> <td>Coarser Finish</td> </tr> <tr> <td>▽▽</td> <td>Fine Finish</td> </tr> <tr> <td>▽▽▽</td> <td>Ground Finish</td> </tr> </table>		~	Rough Finished	▽	Coarser Finish	▽▽	Fine Finish	▽▽▽	Ground Finish	Scale: 1:1	Number: 603393.00													
~	Rough Finished																							
▽	Coarser Finish																							
▽▽	Fine Finish																							
▽▽▽	Ground Finish																							
Origin: SF34.11.024																								