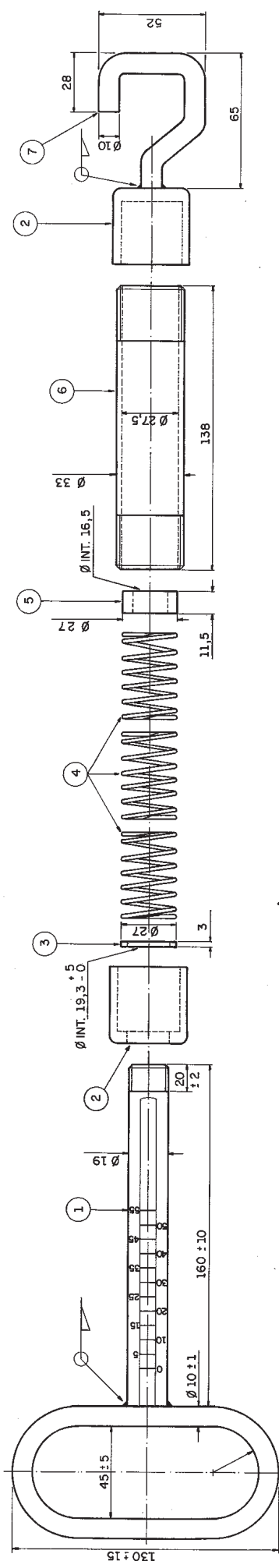
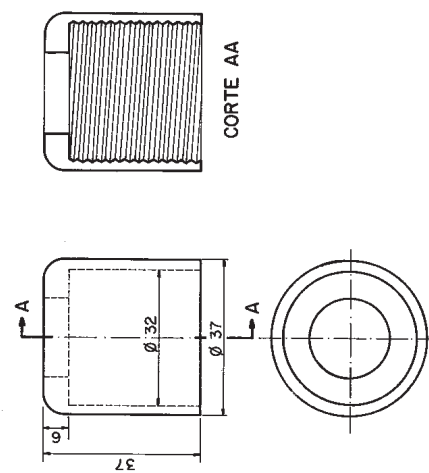


DISTR	QDE/TIPO	M/N/C	A/M/R	M/T/E/X	A/M/I						
		1	1	1	1						4



LEGENDA:

1. TENSOR / PUXADOR COM ESCALA DE kg
2. TAMPÃO COM ROSCA INTERNA
3. ARUELA REDONDA
4. MOLA DE VÁLVULA PARA MOTOR CORCEL II
5. PORCA ARUELA COM ROSCA INTERNA
6. TUBO COM ROSCA NAS EXTREMIDADES
7. GANCHO SOLDADO NO TAMPÃO



DETALHE TAMPÃO
COM ROSCA INTERNA

MATERIAL	ACABAMENTO	ENSAIOS DE RECEBIMENTO	NOTAS
- EXTENSOR / PUXADOR: AÇO CARBONO - TAMPO: LUBA DE AÇO CARBONO - MOLAS: MOLA PARA VÁLVULA MOTOR CÔNGO DE FÁB.: 78 MU 6513A (CORCEL II, FORD) - ARRUELAS: AÇO CARBONO - TUBO: AÇO CARBONO OU ALUMÍNIO.	- EXTENSOR / PUXADOR E TAMPO: ZINCAGEM ELETROLÍTICA - TODAS AS PEÇAS DEVERÃO SER ISENTAS DE REBARBAS. - ESCALA: MARCAÇÃO EM BAIXO RELEVO DE 0 A 55 kg COM VARIAÇÃO DE 5 EM 5 kg.	1 - INSPEÇÃO GERAL: - ACABAMENTO - IDENTIFICAÇÃO - VERIFICAÇÃO DO PONTO ZERO - CERTIFICADO DE CALIBRAÇÃO DA(S) PEÇA(S) PADRÃO (OES) 2 - VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - ZINCAGEM: - ELETROLÍTICA CONF. ASTM B-201, ASTM E-376. - ESPESURA DA CAMADA 25µm - MÍNIMA - ADERÊNCIA 4 - VERIFICAÇÃO DE PRECISÃO: VERIFICAR CARGAS NECESSÁRIAS P/ LEITURAS DE 20 daN E 55daN NO EXTENSOR. (PRECISÃO DE ± 10 %).	1 - IDENTIFICAÇÃO, LEGÍVEL E INDELEZÍVEL: - NOME OU MARCA DE FABRICANTE - MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO 2 - A MARCAÇÃO/GRADUAÇÃO DO PONTO (ZERO) NO EXTENSOR DEVE ESTAR ALINHADA COM A FACE DO TAMPO. 3 - PARA CADA LOTE DE ATÉ 100 DINAMÔMETROS, EFETUAR A CALIBRAÇÃO DAS CARGAS EM 1 PEÇA NO INMETRO/PEM, PARA SERVIR DE PADRÃO P/ CALIBRAÇÃO DAS OUTRAS PEÇAS DO LOTE. 4 - PLANOS DE AMOSTRAGEM: - REGIME NORMAL E AMOSTRAGEM DUPLA, CONF. NBR - 5426 • VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL E DA PRECISÃO: NÍVEL S4; NQA 4 %. • ZINCAGEM: NÍVEL S2; NQA 6,5 %. • INSPEÇÃO GERAL: INSPEÇÃO 100 %

PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMAS NAS PARTES NÃO COTADAS, SÃO ADMISSÍVEIS, DESDE QUE MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS.

[illegible]