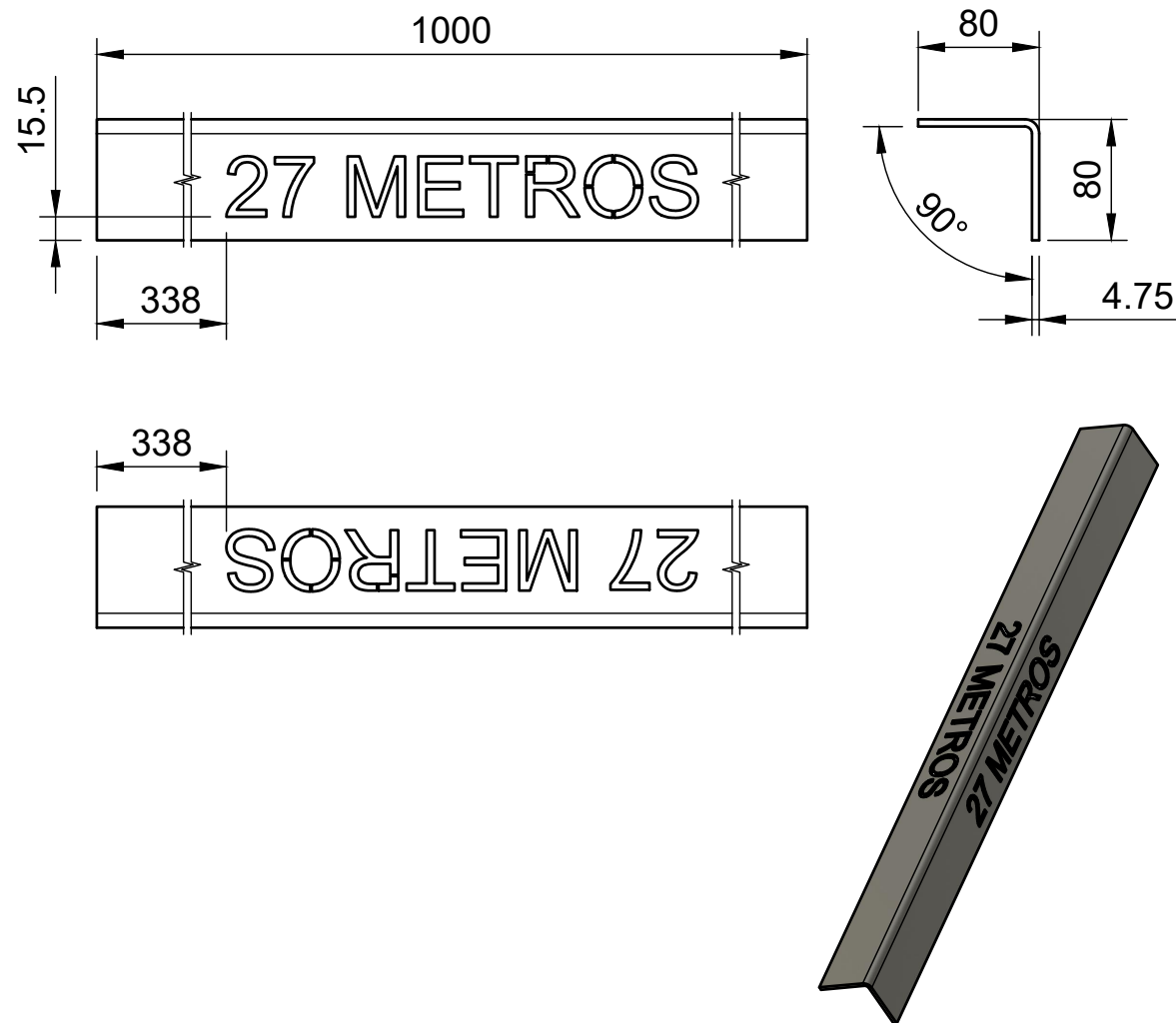
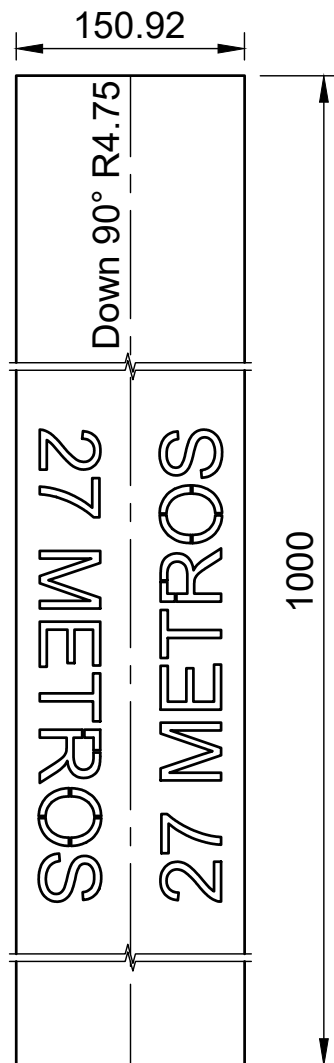
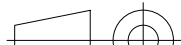


1º PROCESSO: CORTE LASER
2º PROCESSO: DOBRA



NOTA: NO CASO DE HAVER TOLERÂNCIAS INDICADAS NO DESENHO FAVOR SEGUIR CONFORME INFORMADO.

TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS										
Processo	Espessura De 0,5 a 1,95	De 2,00 a 3,00	De 3,35 a 4,25	4,76	De 6,35 a 9,53	12,70	15,88	19,05	De 22,40 a 50,80	> 50,80 a 152,40
LÁSER	±0,3	±0,3	±0,5	±0,5	±0,5	±0,5	±0,7	±0,7	n/a	n/a
PLASMA	n/a	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±2	n/a
OXICORTE	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	±2	±2	±2	±2	±2
GUILHOTINA	±1	±1	±1	±2	±2	±2	±2	n/a	n/a	n/a
DOBRA < 3000 mm	±1	±1	±1	±1	±2	±2	±3	n/a	n/a	n/a
DOBRA > 3000 mm	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±3	n/a	n/a	n/a

#4.75X1000X150.9					Aço ASTM A36	0.33	5.4 kg	FOLHA 1/1
DESENVOLVIMENTO PLANIFICADO					MATERIAL	FATOR K	PESO (KG)	FORMATO A4
VISTA DO DESENHO  1º DIEDRO	RESPONSÁVEL	MARLON.M	DATA APROV.:	05/10/2023	 INDÚSTRIA METALMECÂNICA			
		MARLON.M	DATA VERF.:	05/10/2023				
		MARLON.M	DATA DES.:	05/10/2023				
CÓD. DESENHO:							REV. PERFIMEC	
LIMITADOR DE DISTANCIA								