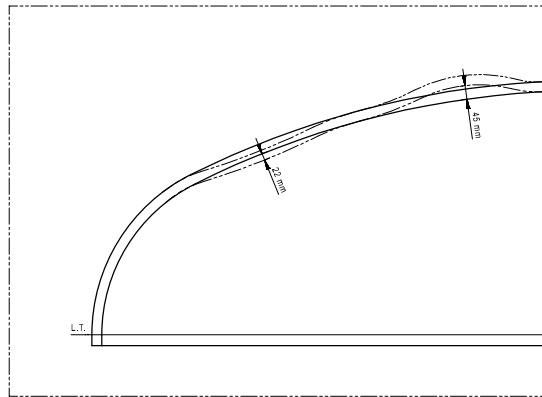
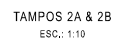
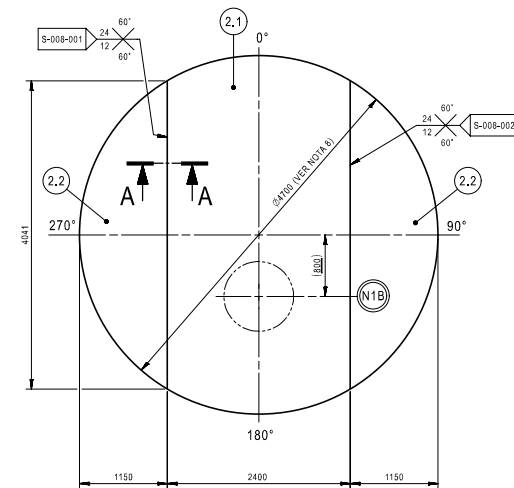
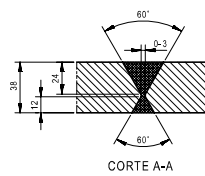
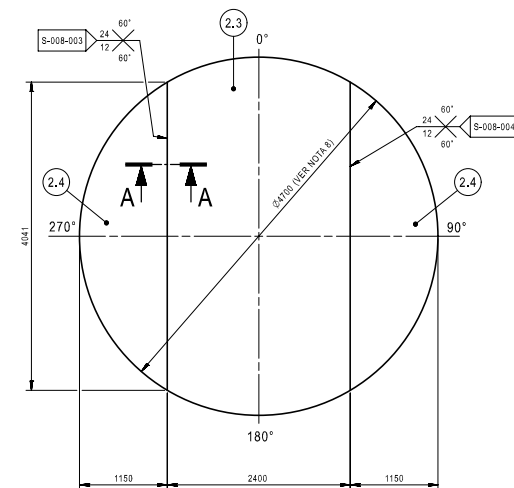




TOLERÂNCIAS DE FORMA
ESC.: 1:10



BLANK - TAMPO 2A
ESC.: 1:35



BLANK - TAMPO 2B
ESC.: 1:35

	ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	MATERIAL	C.M.	PESO UNIT. Kg	PESO TOTAL Kg
(NOTA 9)	2A	TAMPO 2A	1	-	-	5177	0
(NOTA 9)	2.1	CH 38 x 2400 x 4700	1	SA-516 Gr70	ITE	3213,00	3213,00
	2.2	CH 38 x 1150 x 40,1	2	SA-516 Gr70	ITE	982,00	1964,00
	2B	TAMPO 2B	1	-	-	5177	0
(NOTA 9)	2.3	CH 38 x 2400 x 4700	1	SA-516 Gr70	ITE	3213,00	3213,00
(NOTA 9)	2.4	CH 38 x 1150 x 40,1	2	SA-516 Gr70	ITE	982,00	1964,00

NOTAS

- 1 - TODAS AS DIMENSÕES EM MILÍMETRO, EXCETO INDICAÇÃO CONTRUÁRIO.
- 2 - TOLERÂNCIA DE COTAGEM= 18mm. (MÁX.)
- 3 - TOLERÂNCIA DE PERÍMETRO= 18mm.
- 4 - TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS CONFORME ISO 1302:AF-1998 E ASME Y14 DIV1 ED.2023.
- 5 - () COTAS DE REFERÊNCIA.
- 6 - **LISTA DE MATERIA PARA (01) CONJUNTO, FABRICAR (01) UM CONJUNTO.**
- 7 - DEFINIDO PELO FABRICANTE DE ACORDO COM O PROCESSO DE FABRICAÇÃO.
- 8 - DIÂMETRO DO BLANK DEVERÁ SER CONFIRMADO PELO FABRICANTE.
- 9 - AÇOS PARA TENSILITRATORES DEVEM TER UM TEOR DE CARBONO MÁXIMO DE 0,3%. NO CASO DE CHAPAS PARA CASCOS E TAMPOS, O TEOR DE CARBONO NÃO DEVE EXCEDER 0,28%.

[illegible]