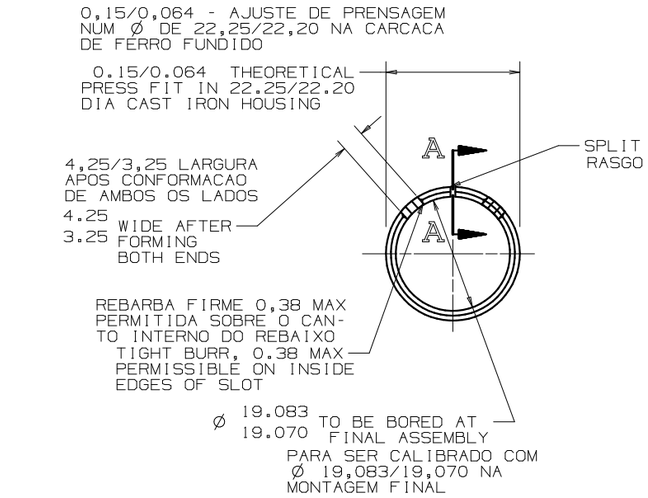
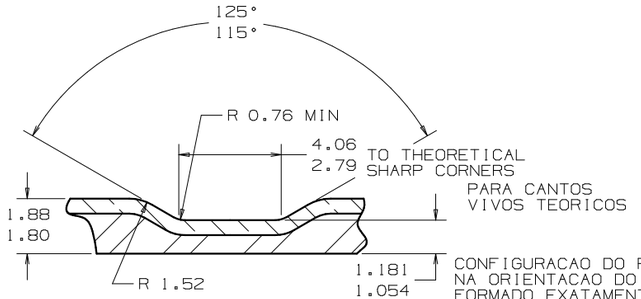
PESO: ☐ CALCULADO ☐ PESADO

VOLUME APROXIMADO:

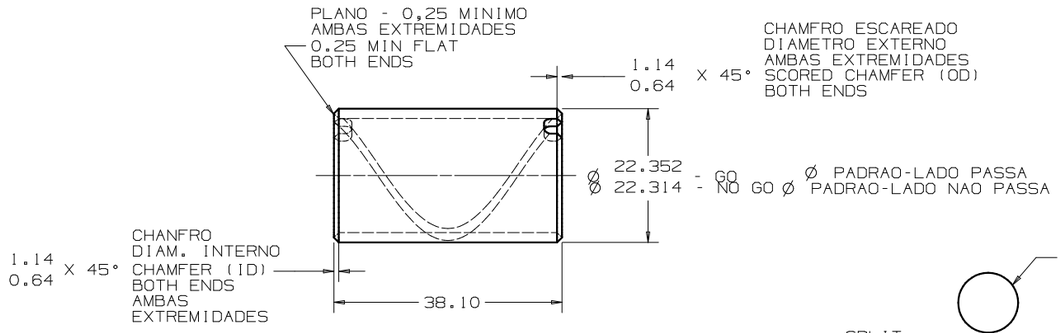
1. AMOSTRAS DE PRODUCAO DEVEM SER APROVADAS PELO DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA.
2. A IDENTIFICACAO DO FABRICANTE DEVE ESTAR EM LETRAS DE BAIXO RELEVO, NO Ø EXTERNO DA PECA. O TAMANHO DA LETRA DEVE SER DE 1,52.
3. ESPESSURA DA CHAPA DE ACO 1,19/1,29.
4. O Ø EXTERNO DA BUCHA DEVE PERMANECER ESTANHADO APOS A CONFORMACAO. NAO DEVE SER REMOVIDO PELO TAMBOREAMENTO. (OPCIONAL)
5. (07) MATERIAL: LIGA BI-METALICA PARA MANCAL
   Sn.....9.0-11.0%
   Cu.....MAX 0.50%
   Sb.....14.0-16.0%
   As.....0.30-0.6%
   S.....0.0015-0.005%
   Bi.....MAX 0.10%
   Fe.....MAX 0.01%
   Ni.....MAX 0.01%
   Al.....MAX 0.05%
   Zn.....MAX 0.05%
   OUTROS (CADA).....MAX 0.03%
   OUTROS (TOTAL).....MAX 0.02%
   Pb.....RESTANTE
   PONTO DE FUSAO..... 241°C
   COMPRESSAO (DEFORM 0.125%)...4500Psi(APROX.)
   DUREZA(20°C).....22.5HB
   DUREZA(99°C).....10.5HB
   MATERIAL SIMILAR AO SAE J460-14
6. (09) ALTERACOES DE PROJETO E/OU PROCESSO DEVEM SER PREVIAMENTE APROVADAS PELA ENGENHARIA/QUALIDADE DHB.

1. PRODUCTION SAMPLES TO BE APPROVED BY ENGINEERING DEPARTMENT
2. MANUFACTURERS IDENTIFICATION TO BE RECESSED LETTERS ON OD OF PART, SIZE OF LETTERS TO BE 1.52
3. FINISHED STEEL THICKNESS 1.19/1.29
4. OUTSIDE DIAMETER OF BUSHING TO REMAIN TINNED AFTER PROCESSING DO NOT REMOVE BY TUMBLING - (OPTIONAL)
5. MATERIAL: BEARING AND BUSHING ALLOY
   Sn.....9.0-11.0%
   Cu.....MAX 0.50%
   Sb.....14.0-16.0%
   As.....0.30-0.6%
   S.....0.0015-0.005%
   Bi.....MAX 0.10%
   Fe.....MAX 0.01%
   Ni.....MAX 0.01%
   Al.....MAX 0.05%
   Zn.....MAX 0.05%
   OTHER (EACH).....MAX 0.03%
   OTHER (TOTAL).....MAX 0.02%
   Pb.....RESTANTE
   MELT POINT..... 241°C
   COMPRESSIVE YIELD(DEFORM 0.125%)..4500Psi(APPROX.)
   HARDNESS(20°C).....22.5HB
   HARDNESS(99°C).....10.5HB
   MATERIAL SIMILAR TO SAE J460-14
6. PROJECT AND/OR PROCESS MODIFICATIONS MUST BE PREVIOUSLY APPROVED BY DHB ENGINEERING/QUALITY.





SECTION THRU STAMPED OIL GROOVE IN BLANK
10 TIMES SCALE
SECAO ATRAVES DO REBAIXO DE OLEO, ANTES DE SER CONFORMADO
ESCALA 10:1



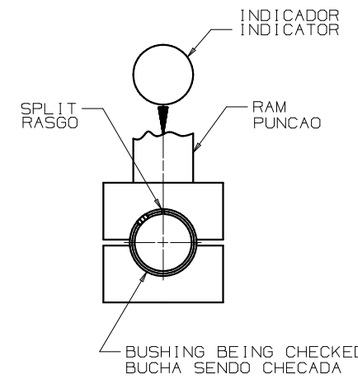
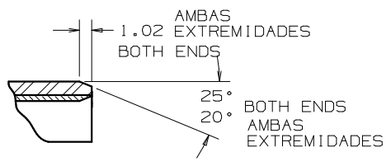
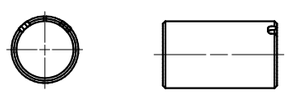


DIAGRAM SHOWING METHOD OF CHECKING BUSHING OD IN AN ENGINEERING APPROVED INSPECTION FIXTURE. USE MASTER GAGE AND CHECKING BLOCK WITH 22.33 DIA, SET INDICATOR AT ZERO, WITH 4892.8 N CHECKING LOAD APPLIED, WITH BUSHING IN FIXTURE. INDICATOR SHALL READ FROM PLUS (+) 0.020 TO MINUS (-) 0.040

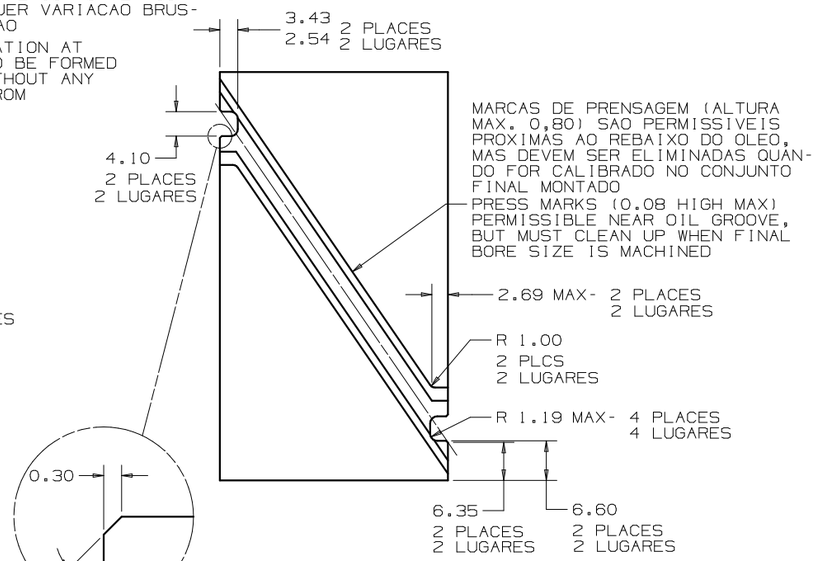
DIAGRAMA MOSTRANDO METODO DE CHECAGEM DO Ø EXTERNO DA BUCHA, NUM DISPOSITIVO DE INSPECAO APROVADO PELA ENGENHARIA. USE CALIBRE MESTRE PADRAO E BLOCO DE CHECAGEM COM Ø 22,33.
ZERANDO O INDICADOR COM UMA CARGA DE CHECAGEM DE 4892,8 N APLICADA A BUCHA NO DISPOSITIVO E A CARGA DE CHECAGEM DE 4892,8 N APLICADA QUANDO O INDICADOR APRESENTAR UMA LEITURA DE +0,020 A -0,040.



OPTIONAL MACHINED CHAMFER
VIEW A-A
4X SCALE
CHANFRO USINADO OPCIONAL
VISTA A-A
ESCALA 4:1



ACTUAL SCALE
TAMANHO REAL



VIEW 10 TIMES SIZE
4 PLACES
ESC. 10:1
4 LUGARES

DEVELOPED BLANK
PECA DESENVOLVIDA

E-5	09	ACRESC. NOTA 6	06156	04JL06	MFF
1-A	08	ERA CONFORME GM-4195M	18704	24NV04	MFF
4-E	07	ACRESC. NOTA 5	18704	24NV04	MFF
---	06	REDESENHADO S/ ALTERACOES	9628	14JN97	PFC
ZONA	N°	ALTERAÇÃO	AD	DATA	VISTO

ESTE DESENHO É DE PROPRIEDADE EXCLUSIVA DA DHB - COMPONENTES AUTOMOTIVOS S.A. A REPRODUÇÃO TOTAL OU PARCIAL OU ENTREGA A TERCEIROS É PROIBIDA. OS INFRATORES ESTÃO SUJEITOS ÀS PENAS DA LEI.

NOTAÇÃO DOS SIMBOLOS

LOCALIZAÇÃO DA USINAGEM INICIAL
CONCENTRICIDADE
DESVIO
SIMETRIA
CIRCULARIDADE
ANGULARIDADE
PARALELISMO
CILINDRICIDADE
RETILINEIDADE
PERFIL DE QUALQUER SUPERFÍCIE
PERPENDICULARIDADE
PLANICIDADE
POSIÇÃO REAL
PERFIL DE QUALQUER LINHA
CONDIÇÃO MÍNIMA DO MATERIAL
CONDIÇÃO MÁXIMA DO MATERIAL
CONDIÇÃO INDEPENDENTE DO MATERIA

para definição da notação dos símbolos ver NE.0083 - 03

ESCALA	DESENHADO	REVISADO	APROVADO
1:1	P.FARINA	J.BEUREN	J.OLIVEIRA
DIMENSÕES mm	EM 14JN97	EM 14JN97	EM 14JN97

TOLERÂNCIAS(quando não especificadas): Dimensões com uma decimal: ±0,5; Dimensões com duas decimais: ±0,25; Dimensões angulares: ±0°30'; Diâmetros com mesmo centro: ⌖ 0,5; DEMAIS GRANDEZAS CONSULTAR A NE.0195-03

SUBSTITUIDO: - - * - -

SUBSTITUI: 1915013 ALT. 05

MATERIAL / APLICAÇÃO: (08) VER NOTA 5 / SEE NOTE 5

APROV. MATERIAL: L.TUBINO — EM 14JN97

3º DIEDRO

UGII ATENÇÃO! ALTERAR SOMENTE NO COMPUTADOR

KEY PRODUCT CHARACTERISTICS		CARACTERIST.PRINC.DO PRODUTO	
SAFETY/COMPLIANCE	FIT/FUNCTION	SEGURANCA/LEGISLAÇÃO	FIXAÇÃO/FUNÇÃO
TOTAL ON DRAWING	0	TOTAL NO DESENHO	0
LAST NUMBER USED	0	ULTIMO NÚMERO USADO	0

NOME: BUCHA

REFERÊNCIA: 26002609

EQUIVALÊNCIA: - - * - -

A1 — DHB COMPONENTES AUTOMOTIVOS S.A.

CÓDIGO: 1915013

DHB COMPONENTES AUTOMOTIVOS S.A.