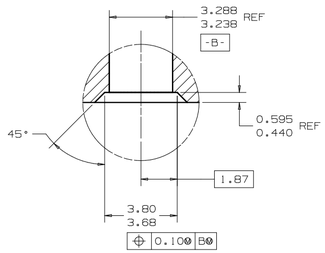
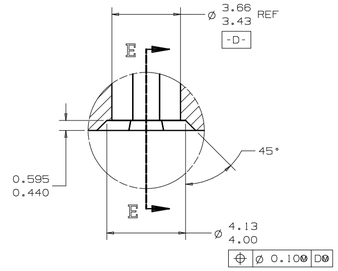
PESO: - - - - CALCULADO / PESADO
VOLUME APROXIMADO: - - - - -



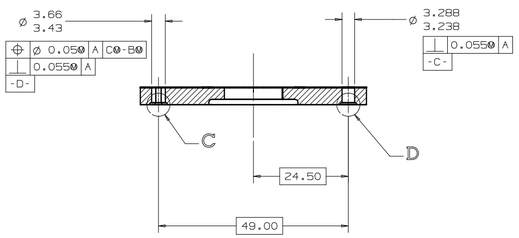
SECAO E-E
ESCALA 10:1

SECTION E-E
10 TIMES SCALE

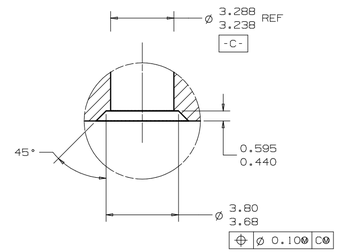


VIEW IN CIRCLE C
10 TIMES SCALE

VISTA NO CIRCULO C
ESCALA 10:1

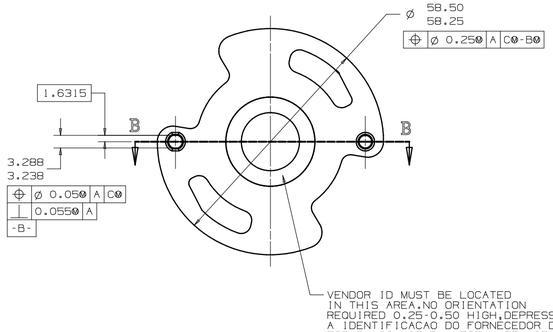


SECTION B-B
SECAO B-B

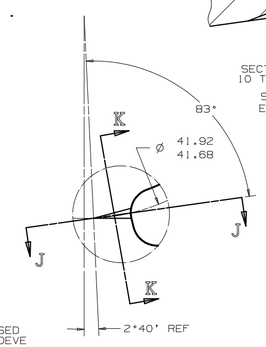


VIEW IN CIRCLE D
10 TIMES SCALE

VISTA NO CIRCULO D
ESCALA 10:1

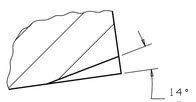


VENDOR ID MUST BE LOCATED IN THIS AREA.NO ORIENTATION REQUIRED 0.25-0.50 HIGH,DEPRESSED A IDENTIFICACAO DO FORNECEDOR DEVE ESTAR LOCALIZADA NESTA AREA,SEM ORIENTACAO REQUERIDA. ALTURA 0.25-0.50,BAIXO RELEVO.

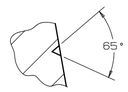


VIEW IN CIRCLE F
5 TIMES SCALE

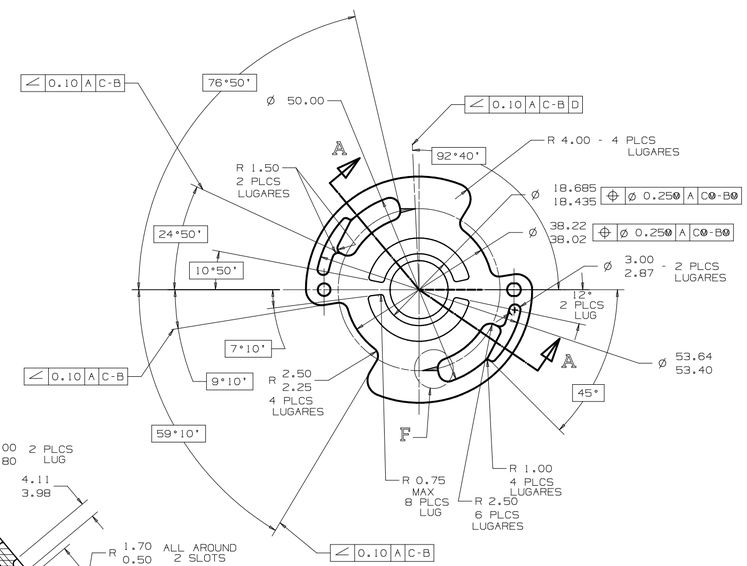
VISTA NO CIRCULO F
ESCALA 5:1

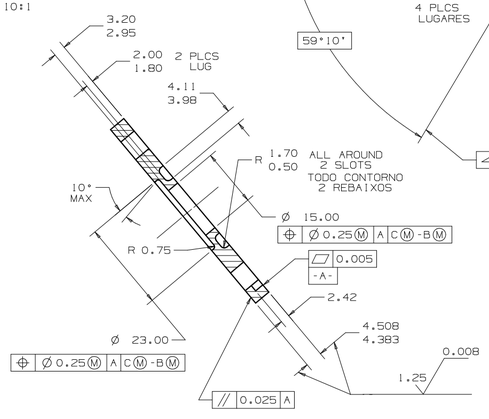


SECTION J-J
10 TIMES SCALE
SECAO J-J
ESCALA 10:1

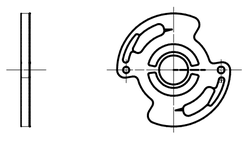


SECTION K-K
10 TIMES SCALE
SECAO K-K
ESCALA 10:1





SECAO
SECTION A-A



ACTUAL SIZE
TAMANHO REAL

1. ANGULO DE EXTRACAO MAXIMO DE 7° E PERMITIDO SOBRE OS DETALHES MOSTRADOS NA SUPERFICIE -A-
   O ANGULO DE EXTRACAO INICIA NO MAXIMO A 0,12 ABAIXO DE -A-.
   NAO E PERMITIDO ANGULO DE EXTRACAO DE 0,0 A 0,12 ABAIXO DE -A-.
2. (04)(02) OXIDACAO A VAPOR. DUREZA 75HRB MINIMO ANTES DA USINAGEM.
3. REVESTIR COM FOSFATO CONFORME GM 4277-M,GRANULACAO FINA
4. SE NAO FOR ESPECIFICADO DIFERENTEMENTE TODAS AS DIMENSOES E ACABAMENTOS SUPERFICIAIS REQUERIDOS SAO APLICADOS ANTES DO REVESTIMENTO DE FOSFATO.
5. MATERIAL:ACO AO COBRE SINTERIZADO CONFORME MPIF FC-0208-50.DENSIDADE DEVE SER 7.0 gm/cc MINIMA EM TODA PECA.DUREZA DEVE SER 65 HRB MIN.
6. RESISTENCIA A COMPRESSAO DEVE ATENDER A CARGA MINIMA DE 4890 N QUANDO TESTADO CONFORME A ESPECIFICACAO DO LABORATORIO METALURGICO SH-107.
7. OS SULCOS DE DOSAGEM DEVEM SER LISOS, LIMPOS E CONCORDAR COM OS CANTOS VIVOS NAS DIMENSOES MOSTRADAS.
8. (03) ALTERACOES DE PROJETO E/OU PROCESSO DEVEM SER PREVIAMENTE APROVADAS PELA ENGENHARIA/QUALIDADE DHB.

1. 7° MAX DRAFT ON FEATURES SHOWN ON SURFACE -A-.
   DRAFT TO START 0.12 MAX BELOW -A-. NO DRAFT PERMISSIBLE FROM 0.0 TO 0.12 MAX BELOW -A-
2. STEAM TREAT OPTIONAL. HARDNESS HRB 75 MIN BEFORE MACHINING.
3. PHOSPHATE COAT PER GM 4277-M, FINE GRAIN.
4. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, ALL DIMS & SURFACE FINISH REQUIREMENTS APPLY BEFORE PHOSPHATE COAT.
5. MAT'L: SINTERED COPPER STEEL PER MPIF FC-0208-50. DENSITY TO BE 7.0 gm/cc MINIMUM THROUGHOUT ENTIRE PART. HARDNESS TO BE HRB 65 MINIMUM.
6. CRUSH TEST STRENGTH TO BE A MINIMUM OF 4890 N WHEN TESTED PER MET LAB SPEC SH-107.
7. METERING GROOVES MUST BE SMOOTH AND CLEAN AND COME TO SHARP CORNES AT DIMENSION SHOWN.
8. PROJECT AND/OR PROCESS MODIFICATIONS MUST BE PREVIOUSLY APPROVED BY DHB ENGINEERING/QUALITY.

ZONA	DATA	Nº	ALTERAÇÃO	A.D.	DE	RV
- - -	25NOV1997	01	LIBERADO	01897	RF	JB
F-5	10DEZ2003	02	ALTERADO NOTA 2	23703	MSF	VS
E-5	04JUL2006	03	ACRESC. NOTA 8	06156	FS	MF
F-5	28JAN2009	04	ALTERADO NOTA 2	08472	AZ	UC

PEÇA NO. 1991008

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.

TODAS AS DIMENSÕES EM MILÍMETROS

DIMENSÕES MARCADAS "REF" SÃO PARA FINS DE INFORMAÇÃO SOMENTE E NÃO PARA CONTROLE DE MANUFATURA OU OPERAÇÃO DE INSPEÇÃO.

A MENOS QUE DIFERENTEMENTE ESPECIFICADO:
- TOLERÂNCIA PARA DIMENSÕES COM UMA DECIMAL ± 0.5
- TOLERÂNCIA PARA DIMENSÕES COM DUAS DECIMAIS ± 0.25
- DIAMETROS COM MESMO CENTRO ⌰ 0.5
- TOLERÂNCIA PARA DIMENSÕES ANGULARES ± 0° 30'

DEMAIS GRANDEZAS CONSULTAR A NE.0196-03.

SÍMBOLOS GEOMÉTRICOS DO DESENHO

▱ PLANICIDADE	// PARALELISMO
— RETILINEIDADE	⊥ PERPENDICULARIDADE
○ CONCENTRICIDADE	∠ ANGULARIDADE
⌭ CILINDRICIDADE	↗ DESVIO
⌒ PERFIL DE QUALQUER LINHA	⌰ DESVIO TOTAL
⌓ PERFIL DE QUALQUER SUPERFICIE	⊕ POSIÇÃO REAL
Ⓛ CONDIÇÃO MÍNIMA DE MATERIAL	Ø DIÂMETRO
Ⓜ CONDIÇÃO MÁXIMA DE MATERIAL	X.X DIMENSÃO BÁSICA
Ⓟ ZONA DE TOLERÂNCIA PROJETADA	
Ⓢ CONDIÇÃO INDEPENDENTE DO MATERIAL	

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

DATA DESENHO: 25NOV1997	ESCALA: 2:1	DES.: R. FORTES	
		REV.: J. BEUREN	
SUBSTITUI: - - - -		APROV.: J. OLIVEIRA	
REFERÊNCIA: 26076186		APROV.: L. TUBINO	
EQUIVALÊNCIA: - - - -		APROV.: G. PRADO	
MATERIAL/APLICAÇÃO: VER NOTAS / SEE NOTES			
NOME: PRATO DE ENCOSTO / THRUST PLATE			
TAMANHO A0	CÓDIGO: 1991008		

3º DIEDRO

NX

ALTERAÇÕES DE PROJETO E/OU PROCESSO DEVEM SER PREVIAMENTE APROVADAS PELA ENGENHARIA/QUALIDADE DHB.

PROJECT AND/OR PROCESS MODIFICATIONS MUST BE PREVIOUSLY APPROVED BY DHB ENGINEERING/QUALITY.

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

COMPONENTES AUTOMOTIVOS S.A.

PRATO DE ENCOSTO
THRUST PLATE
1991008