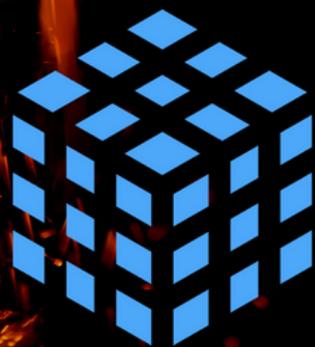


# Padrões para Fabricação CNC INDUSMART

*Versão 1.3 - Para os parceiros*





## Padrões para CNC

O acabamento de superfície padrão será descrito *Como Usinado* e requer um acabamento de  $\sim 125$  RA  $\mu\text{in}$  (3,2 RA  $\mu\text{m}$ ). Marcas de ferramenta de menor visibilidade são aceitáveis. Todas as arestas afiadas e rebarbas deverão ser removidas. Se qualquer forma de rosca (interna ou externa), quaisquer tolerâncias não padronizadas ou qualquer acabamento superficial não padronizado forem necessários, estes serão indicados no desenho técnico.

| Dimensão        | Tolerância                       | Ângulo          |
|-----------------|----------------------------------|-----------------|
| < 300 mm (12")  | $\pm 0.125$ mm ( $\pm 0.005$ " ) | $\pm 0.5^\circ$ |
| < 600 mm (24")  | $\pm 0.250$ mm ( $\pm 0.010$ " ) | $\pm 1^\circ$   |
| < 900 mm (36")  | $\pm 0.400$ mm ( $\pm 1/64$ " )  | $\pm 1^\circ$   |
| < 1500 mm (60") | $\pm 0.800$ mm ( $\pm 1/32$ " )  | $\pm 1^\circ$   |
| > 1500 mm (60") | $\pm 1.6$ mm ( $\pm 1/16$ " )    | $\pm 1^\circ$   |

## Especificações de rosca e de tolerância

O pedido de compra indicará se a peça terá roscas e tolerâncias específicas. O Parceiro de Fabricação receberá um desenho técnico que indicará as especificações dessas operações. Se o pedido de compra vier sem o desenho técnico, o parceiro deverá informar a Indusmart imediatamente. O parceiro não deverá fabricar a peça sem as devidas especificações.

Ao aceitar um pedido, o Parceiro de Fabricação indica que revisou todos os desenhos técnicos e reconheceu a presença de roscas ou tolerâncias. A Indusmart não é responsável por informar ao Parceiro de Fabricação que roscas ou tolerâncias estão presentes no projeto.



## Roscas

Todas as roscas devem ser cortadas em linha reta. Elas devem ser limpas e qualquer lasca deve ser removida. As roscas devem ser verificadas para confirmar a funcionalidade.

## Tolerâncias

Caso sejam exigidas tolerâncias mais restritas do que as mostradas na Tabela acima, isso será indicado no Pedido de Compra que deve ser acordado antes da confirmação do pedido. Se um Parceiro de Fabricação não conseguir atingir as especificações de tolerância apresentadas no (s) desenho (s) técnico (s) que coincidem com um pedido, ele DEVERÁ rejeitar o pedido.

## Acabamentos

Os Parceiros de Fabricação NÃO devem aplicar quaisquer acabamentos de superfície (incluindo, mas não se limitando a lixar ou esmerilhar) sem a confirmação da Indusmart no Pedido de Compra. Isso não inclui a remoção de bordas afiadas ou rebarbas. Quando acabamentos de superfície são necessários, as áreas roscadas ou de tolerância devem ser protegidas para que o acabamento não afete a função da peça.

Para acabamentos de superfície que não sejam *Como Usinados*, os seguintes padrões de qualidade devem ser atendidos:

## Jateamento

Um acabamento fosco com uma textura leve e superfície consistente. O jateamento só deve ser usado quando não danificar a geometria ou recursos da peça.



## Anodizado

Um acabamento de superfície anodizado Tipo II conforme ISO 7583: 2013. A superfície deve ser lisa e consistente, sem marcas ou arranhões. A Indusmart fornecerá ao parceiro de fabricação uma cor Pantone ou RAL, a menos que o acabamento seja preto ou transparente.

## Pintura a pó

A superfície deve ser lisa e consistente, sem marcas ou arranhões. A Indusmart fornecerá ao parceiro de fabricação uma cor Pantone ou RAL, a menos que o acabamento seja preto.