

**ENCARTE J – INSTRUMENTO PARA ANÁLISE DE COMPONENTES
INJETADOS - AVALIAÇÃO DIMENSIONAL E VISUAL**

Lista de componentes injetados aplicáveis em conjuntos aluno (CJA-03 a CJA-07), conjunto para professor (CJP-01) e mesa acessível (MA-01)

Código do componente	Descrição do componente	Aplicação
01b	Ponteira superior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
02b	Sapata posterior da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
03b	Sapata frontal da mesa c/ datador modificado	CJA-01 a 07/ CJP-01/ MA-02
04c_T3	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3	CJA-03
04c_T4	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4	CJA-04
04c_T5	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5	CJA-05
04c_T6	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6	CJA-06/ CJP-01
04c_T7	Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7	CJA-07
05b	Encosto c/ datador modificado sem tampografia	CJP-01
05c_T3aT7	Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanhos 3 a 7	CJA-03 a 07/ CJP-01
06b_Sp	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
06b_Pe	Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Pino expansor	CJA-01 a 07/ CJC-01/ CJP-01
07b	Porta Livros c/ aletas e datador modificados	CJA-03 a 07
13_T3aT6	Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6	CJA-01 a 06
13_Tr	Travessa estrutural injetada	CJA-01 a 07
14_T7	Tampo injetado - Tamanho 7	CJA-07

Instrumento de análise de componentes
Ponteira superior da mesa c/ datador modificado

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidade
01b	1	Comprimento da ponteira	56				+/- 2	mm
	2	Altura da ponteira	37,2				+/- 2	mm
	3	Largura da ponteira	31,25				+/- 0,5	mm
	4	Distância entre a parte frontal e o início do rebaixo de acomodação	28				+/- 0,5	mm
	5	Distância entre a parte posterior e o início do rebaixo de acomodação	28				+/- 0,5	mm
	6	Diâmetro interno	Ø23,25				+/- 1	mm
	7	Diâmetro externo	Ø28,25				+/- 0,5	mm
	8	Comprimento embutido medido a partir da borda do furo	19				+/- 1	mm
	9	Diâmetro do furo da ponteira	Ø7				+/- 1	mm
	10	Distância entre o rebaixo de acomodação da estrutura e o eixo do furo	6				+/- 0,5	mm
	11	Espessura do embutido	2,5				mín. 2	mm
	12	Espessura do externo	4				+/- 0,5	mm
	13	Altura da aleta de contato	0,55				+/- 0,07	mm
	14	Espessura do batente para o tubo	1,5				+/- 0,5	mm
	15	Raio da borda frontal	R6				+/- 1	mm
	16	Raio interno	R1,6				+/- 1	mm
	17	Diâmetro do datador duplo	Ø5 ou Ø6				-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
01b	1	Acabamento liso brilhante		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
02b	1	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	2	Comprimento da sapata	88					+/- 0,5	mm
	3	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior	39					+/- 0,5	mm
	4	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal	49					+/- 1	mm
	5	Espessura mínima das aletas da base	2					-	mm
	6	Espessura mínima da borda externa da base	3					-	mm
	7	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	8	Diâmetro do furo para fixação à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do anel da base	Ø18					+/- 1	mm
	10	Espessura mínima do anel da base	3					-	mm
	11	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	12	Distância entre a parte frontal e o topo	40					-1/+3	mm
	13	Diâmetro para acomodação do tubo	Ø38,5 a Ø39,5					-	mm
	14	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 0,5	mm
	15	Espessura da base	9,5					+/- 0,5	mm
	16	Espessura da parte posterior da base	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Distância entre o rebaixo de acomodação da estrutura e o eixo do furo	12					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte externa	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio externo no plano de simetria	R40					+/- 1,5	mm
	20	Raio do bordo da base	R1					+/- 1	mm
	21	Raio de transição entre a base e o topo	R114					+/- 5	mm
	22	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
02b	1	Acabamento texturizado		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes
Sapata frontal da mesa c/ datador modificado

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
03b	1	Altura da sapata	48					+/- 1	mm
	2	Largura da sapata	46					+/- 1	mm
	3	Comprimento da sapata	170					+/- 3	mm
	4	Comprimento da base da sapata	88					+/- 0,5	mm
	5	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior	121					-1 +3	mm
	6	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte frontal	49					+/- 1	mm
	7	Distância entre o eixo do furo de fixação e a parte posterior da base	39					+/- 0,5	mm
	8	Espessura mínima das aletas da base	2					-	mm
	9	Espessura mínima da borda externa da base	3					-	mm
	10	Espessura mínima do anel da base	3					-	mm
	11	Diâmetro do furo para fixação à estrutura	Ø5,5					+/- 1	mm
	12	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø12					+/- 1	mm
	13	Diâmetro do anel da base	Ø18					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do vão para encaixe da sapata à estrutura	Ø38,5 a Ø39,5					-	mm
	15	Espessura da parte frontal da base	9,5					+/- 1	mm
	16	Espessura da parte posterior da base	5,75					+/- 0,5	mm
	17	Espessura da capa envoltória	3,5					+/- 1	mm
	18	Diâmetro da parte externa	Ø46					+/- 1	mm
	19	Raio de transição entre a base e os bordos laterais da sapata	R10					+/- 1	mm
	20	Raio do bordo da base da sapata	R1					+/- 1	mm
	21	Raio de acabamento da capa envoltória	R3					+/- 1	mm
	22	Raio externo no plano de simetria	R40					+/- 1,5	mm
	23	Ângulo entre a base e os bordos laterais da sapata	10°					+/- 1°	grau
	24	Diâmetro do datador	Ø5 ou Ø6					+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
03b	1	Relevo com bordas arredondadas na parte superior da sapata		
	2	Acabamento texturizado		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes
Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 3

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidades
04c_T3	1	Largura do assento	400				+/- 3	mm
	2	Profundidade da superfície do assento	310				+/- 4	mm
	3	Raio do canto frontal do assento	R85				+/- 5	mm
	4	Raio posterior do assento	R285				+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação à estrutura	R50				+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200				+/- 120	mm
	7	Raio de acomodação entre a bacia e as laterais do assento	R500				+/- 1	mm
	8	Distância de acomodação posterior do assento à estrutura	343				+/- 3	mm
	9	Profundidade referencial para a borda de acomodação	70				+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação à estrutura	191				+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5				+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5				+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5				-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5				-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22				-1/+3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5				-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12				+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os furos para fixação frontal do assento à estrutura	143				+/- 1,5	mm
	19	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista lateral	176				+/- 1,5	mm
	20	Distância entre o eixo frontal da estrutura e o furo para fixação lateral do assento	102				+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5				+/- 1	mm
	22	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista frontal	367				+/- 1,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm
	24	Largura da aleta postiça	14				+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25				+/- 1,5	mm
	26	Prolongamento da aleta de fixação	6				+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	28	Espessura da aleta postiça	6,5				+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça	Ø5,5				+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T3	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes
Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 4

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidades
04c_T4	1	Largura do assento	400					+/- 3	mm
	2	Profundidade da superfície do assento	350					+/- 4	mm
	3	Raio do canto frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio posterior do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação à estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de acomodação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância de acomodação posterior do assento à estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Profundidade referencial para a borda de acomodação	70					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação à estrutura	231					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-0,1 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os furos para fixação frontal do assento à estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista lateral	216					+/- 1,5	mm
	20	Distância entre o eixo posterior da estrutura e o furo para fixação lateral do assento	58					+/- 1,5	mm
	21	Distância entre furos de fixação lateral	70					+/- 1,5	mm
	22	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	23	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista frontal	367					+/- 1,5	mm
	24	Diâmetro do datador	Ø16					+/- 1	mm
	25	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	26	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	27	Prolongamento da aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	28	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	29	Espessura da aleta postiça	6,5					+/- 1,5	mm
	30	Inclinação do furo para fixação do assento na aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	31	Diâmetro do furo da aleta postiça	Ø5,5					+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T4	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 5

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidade
04c_T5	1	Largura do assento	400				+/- 3	mm
	2	Profundidade da superfície do assento	390				+/- 4	mm
	3	Raio do canto frontal do assento	R85				+/- 5	mm
	4	Raio posterior do assento	R285				+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação à estrutura	R50				+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200				+/- 120	mm
	7	Raio de acomodação entre a bacia e as laterais do assento	R500				+/- 1	mm
	8	Distância de acomodação posterior do assento à estrutura	343				+/- 3	mm
	9	Profundidade referencial para a borda de acomodação	70				+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação à estrutura	271				+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5				+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5				+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5				-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5				-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22				-0,5 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5				-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12				+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os furos para fixação frontal do assento à estrutura	143				+/- 1,5	mm
	19	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista lateral	256				+/- 1,5	mm
	20	Distância entre o eixo frontal da estrutura e o furo para fixação lateral do assento	102				+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5				+/- 1	mm
	22	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista frontal	367				+/- 1,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm
	24	Largura da aleta postiça	14				+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25				+/- 1,5	mm
	26	Prolongamento da aleta de fixação	6				+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	28	Espessura da aleta postiça	6,5				+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça	Ø5,5				+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T5	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes
Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 6

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidades
04c_T6	1	Largura do assento	400				+/- 3	mm
	2	Profundidade da superfície do assento	430				+/- 4	mm
	3	Raio do canto frontal do assento	R85				+/- 5	mm
	4	Raio posterior do assento	R285				+/- 30	mm
	5	Raio de formação da bacia do assento	R1200				+/- 120	mm
	6	Raio de acomodação entre a bacia e as laterais do assento	R500				+/- 1	mm
	7	Distância de acomodação posterior do assento à estrutura	343				+/- 3	mm
	8	Profundidade referencial para a borda de acomodação	70				+/- 1,5	mm
	9	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação à estrutura	311				+/- 3	mm
	10	Espessura da borda do assento	7,5				+/- 0,5	mm
	11	Espessura do assento	5,5				+/- 0,5	mm
	12	Espessura mínima das aletas de transição	2,5				-	mm
	13	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5				-	mm
	14	Altura das aletas de fixação	22				- 0,5 / +3	mm
	15	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5				-	mm
	16	Altura das aletas estruturais	12				+/- 1,5	mm
	17	Distância entre os furos para fixação frontal do assento à estrutura	143				+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista lateral	296				+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o eixo frontal da estrutura e o furo para fixação lateral do assento	93				+/- 1,5	mm
	20	Distância entre furos de fixação lateral	100				+/- 1,5	mm
	21	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5				+/- 1	mm
	22	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista frontal	367				+/- 1,5	mm
	23	Raio da superfície frontal do assento	82				+/- 1	mm
	24	Largura da aleta postiça	14				+/- 1,5	mm
	25	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25				+/- 1,5	mm
	26	Prolongamento da aleta de fixação	6				+/- 1,5	mm
	27	Inclinação da aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	28	Espessura da aleta postiça	6,5				+/- 1,5	mm
	29	Inclinação do furo para fixação do assento na aleta postiça	16°				+/- 2°	grau
	30	Diâmetro do furo da aleta postiça	Ø5,5				+/- 1	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T6	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes
Assento c/ aleta e datador modificados - Tamanho 7

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
04c_T7	1	Largura do assento	400					+3 / -0	mm
	2	Profundidade da superfície do assento	481					+/- 4	mm
	3	Raio do canto frontal do assento	R85					+/- 5	mm
	4	Raio posterior do assento	R285					+/- 30	mm
	5	Raio da borda de acomodação à estrutura	R50					+/- 1	mm
	6	Raio de formação da bacia do assento	R1200					+/- 120	mm
	7	Raio de acomodação entre a bacia e as laterais do assento	R500					+/- 1	mm
	8	Distância de acomodação posterior do assento à estrutura	343					+/- 3	mm
	9	Profundidade referencial para a borda de acomodação	61					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre a parte frontal do assento e os raios de acomodação à estrutura	362					+/- 3	mm
	11	Espessura da borda do assento	7,5					+/- 0,5	mm
	12	Espessura do assento	5,5					+/- 0,5	mm
	13	Espessura mínima das aletas de transição	2,5					-	mm
	14	Espessura mínima das aletas de fixação	2,5					-	mm
	15	Altura das aletas de fixação	22					-1 / +3	mm
	16	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	17	Altura das aletas estruturais	12					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre os furos para fixação frontal do assento à estrutura	143					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista lateral	343					+/- 1,5	mm
	20	Distância entre o eixo frontal da estrutura e o furo para fixação lateral do assento	93					+/- 1,5	mm
	21	Distância entre furos para fixação lateral do assento na estrutura	115					+/- 1,5	mm
	22	Diâmetro dos furos de fixação do assento	Ø5,5					+/- 1	mm
	23	Distância entre os eixos para acomodação à estrutura - vista frontal	367					+/- 1,5	mm
	24	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm
	25	Largura da aleta postiça	14					+/- 1,5	mm
	26	Distância entre a face inferior da aleta postiça e a parte inferior do assento	25					+/- 1,5	mm
	27	Prolongamento da aleta de fixação	6					+/- 1,5	mm
	28	Inclinação da aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	29	Espessura da aleta postiça	6,5					+/- 1,5	mm
	30	Inclinação do furo para fixação do assento na aleta postiça	16°					+/- 2°	grau
	31	Diâmetro do furo da aleta postiça	Ø5,5					+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
04c_T7	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Encosto c/ datador modificado e sem tampografia - CJP-01

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	unidade
05b	1	Largura do encosto	396					+/- 3	mm
	2	Extensão vertical do encosto	198					+/- 3	mm
	3	Distância entre eixos de fixação à estrutura	367					+/- 3	mm
	4	Distância entre furos para fixação na estrutura	74					+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o topo da cavidade de acomodação e o furo superior	30					+/- 1,5	mm
	6	Distância entre as aletas estruturais do encosto	35,5					+/- 1,5	mm
	7	Distância entre a borda superior do encosto e o eixo da aleta estruturalh mais próxima	76					+/- 2,5	mm
	8	Altura das aletas estruturais do encosto	18					+/- 1,5	mm
	9	Espessura mínima das aletas estruturais do encosto	4					-	mm
	10	Diâmetro dos furos para fixação do encosto	Ø5,5					+/- 1	mm
	11	Diâmetro da cavidade de acomodação na estrutura	Ø21,2					-1/+2	mm
	12	Espessura da parede da cavidade de acomodação na estrutura	4					+/- 1	mm
	13	Espessura do encosto	4					+/- 1,5	mm
	14	Distância entre o topo do encosto e a parte superior do relevo para tampografia		NÃO APLICÁVEL (ver Nota 1)					
	15	Altura do relevo para tampografia							
	16	Largura do relevo para tampografia							
	17	Raio da borda superior do encosto	R800					+/- 50	mm
	18	Raio do canto superior do encosto	R28					+/- 5	mm
	19	Raio do encosto no plano horizontal	R850					+/- 50	mm
	20	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

Nota 1: A tampografia do padrão dimensional não é utilizada no encosto da cadeira do professor. As demais dimensões são idênticas às correspondentes dos tamanhos T3 a T7 do encosto.

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
05b	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota 2)		

Nota 2: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Encosto c/ tampografia e datador modificado - Tamanhos 3 a 7

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	unidade
05c_T3aT7	1	Largura do encosto	396				+/- 3	mm
	2	Extensão vertical do encosto	198				+/- 3	mm
	3	Distância entre eixos de fixação à estrutura	367				+/- 3	mm
	4	Distância entre furos para fixação na estrutura	74				+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o topo da cavidade de acomodação e o furo superior	30				+/- 1,5	mm
	6	Distância entre as aletas estruturais do encosto	35,5				+/- 1,5	mm
	7	Distância entre a borda superior do encosto e o eixo da aleta estruturalhh mais próxima	76				+/- 2,5	mm
	8	Altura das aletas estruturais do encosto	18				+/- 1,5	mm
	9	Espessura mínima das aletas estruturais do encosto	4				-	mm
	10	Diâmetro dos furos para fixação do encosto	Ø5,5				+/- 1	mm
	11	Diâmetro da cavidade de acomodação na estrutura	Ø21,2				-1/+2	mm
	12	Espessura da parede da cavidade de acomodação na estrutura	4				+/- 1	mm
	13	Espessura do encosto	4				+/- 1,5	mm
	14	Distância entre o topo do encosto e a parte superior do relevo para tampografia	22				+/- 1,5	mm
	15	Altura do relevo para tampografia	39				+/- 1,5	mm
	16	Largura do relevo para tampografia	37				+/- 1,5	mm
	17	Raio da borda superior do encosto	R800				+/- 50	mm
	18	Raio do canto superior do encosto	R28				+/- 5	mm
	19	Raio do encosto no plano horizontal	R850				+/- 50	mm
	20	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
05c_T3aT7	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	2	Tampografia do padrão dimensional		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Sapata/ Ponteira

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
06b_Sp	1	Comprimento da sapata	31					+/- 1	mm
	2	Diâmetro da base da sapata	Ø20,7					+/- 1	mm
	3	Raio de conformação da base	R3					+/- 1	mm
	4	Diâmetro do embutido	Ø16,3					+/- 1	mm
	5	Altura da base	10					+/- 0,5	mm
	6	Altura das aletas	2,9					+/- 1	mm
	7	Altura do convite das aletas	1					+/- 0,5	mm
	8	Distância entre as aletas	1,8					+/- 0,5	mm
	9	Espessura mínima da parede	2					-	mm
	10	Diâmetro interno da parte expansível	Ø9					+/- 1	mm
	11	Comprimento da seção linear da parte expansível da sapata	16,4					+/- 0,5	mm
	12	Profundidade do vão para encaixe da base do pino expansor	6,7					+/- 1	mm
	13	Diâmetro do vão para encaixe da base do pino expansor	Ø12,7					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do fuste de transição do pino expansor	Ø10,8					+/- 1	mm
	15	Diâmetro do datador duplo com miolo(tipo insert) com Indicação de mês e ano de fabricação	Ø5 ou Ø6					-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
06b_Sp	1	Acabamento liso		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Sapata / Ponteira da cadeira c/ datador modificado - Pino expensor

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidade
06b_Pe	1	Profundidade do vazio na base do pino expensor	5				+/- 0,5	mm
	2	Diâmetro do vazio na base do pino expensor	Ø5				+/- 1	mm
	3	Comprimento do pino expensor	31				+/- 1	mm
	4	Diâmetro do topo do pino expensor	Ø10,1				+/- 1	mm
	5	Altura da base do pino expensor	6,7				+/- 0,5	mm
	6	Diâmetro de transição do pino expensor	Ø10,8				+/- 1	mm
	7	Diâmetro da base do pino expensor	Ø12,5				+/- 1	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
06b_Pe	1	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Porta Livros c/ aletas e datador modificados

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
07b	1	Largura do porta livros	503					+/- 3	mm
	2	Profundidade do porta livros	306					+/- 5	mm
	3	Espessura mínima da borda lateral	3					-	mm
	4	Distância entre eixo de fixação e o bordo lateral	76,5					+/- 1,5	mm
	5	Distância entre o eixo de fixação e a base	14,5					+/- 1,5	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	3					-	mm
	7	Espessura da aleta de encaixe à estrutura	5					+/-0,5	mm
	8	Distância entre o bordo frontal e a cavidade de encaixe	124					+/- 5	mm
	9	Largura da cavidade de encaixe à estrutura	30					+/- 1,5	mm
	10	Distância entre o bordo posterior e a cavidade de encaixe	152					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre aletas estruturais	47					+/- 1	mm
	12	Distância entre eixo de fixação frontal e o bordo lateral	26,5					+/- 1,5	mm
	13	Diâmetro do rebaixo para acomodação do rebite	Ø10					+/- 1	mm
	14	Diâmetro do furo para fixação à estrutura	Ø4,2					+/- 1	mm
	15	Altura do porta livros	55					+/- 1,5	mm
	16	Espessura da superfície	4					+/-0,5	mm
	17	Espessura mínima da parede da cavidade de encaixe à estrutura	3					-	mm
	18	Altura da cavidade de encaixe	43					+/- 1,5	mm
	19	Altura da borda lateral em relação à superfície	8					+/- 1,5	mm
	20	Raio da aba lateral posterior	R380					+/- 25	mm
	21	Raio da aba lateral frontal	R131					+/- 10	mm
	22	Raio do bordo frontal da superfície	R25					+/- 0,5	mm
	23	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
07b	1	Acabamento de textura conforme detalhamento do projeto		
	3	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	4	Gravação do número do polímero		
	5	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	6	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	7	Datador duplo com miolo giratório		
	8	Cor (ver Nota)		

Nota: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Tampo injetado - Tamanhos 3 a 6

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
13_T3aT6	1	Largura do tampo	608					+/- 3	mm
	2	Profundidade do tampo	466					+/- 3	mm
	3	Espessura do tampo	22					+/- 1	mm
	4	Raio da borda posterior do tampo	R41					+/- 1	mm
	5	Raio da borda frontal do tampo	R46					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3					-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14					-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4					-	mm
	9	Espessura mínima do bordo lateral	4					-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta de apoio	159					+/- 1,5	mm
	11	Distância entre eixos das aletas de apoio	256					+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo posterior e a primeira aleta de apoio	51					+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14					-	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3					-	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136					+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336					+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5					+/- 1,5	mm
	18	Distância entre eixos das aletas estruturais centrais	87					+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30					+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	5					-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o castelo de fixação do tampo	174					+/- 1,5	mm
	22	Distância entre eixos dos castelos de fixação	260					+/- 1	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o castelo mais próximo	76					+/- 1,5	mm
	24	Distância entre castelos de fixação laterais	169					+/- 1	mm
	25	Distância entre castelos de fixação posteriores	548					+/- 3	mm
	26	Distância entre eixos das aletas estruturais transversais	36					+/- 3	mm
	27	Distância entre eixos de fixação ortogonais	176					+/- 1	mm
	28	Raio superior do bordo	R5					+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3					+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26					+/- 2	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
13_T3aT6	1	Acabamento conforme detalhamento do projeto (ver Nota 1)		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota 2)		

Nota 1: A colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo deve ser verificada através de ensaios laboratoriais conforme requisitos e procedimentos estabelecidos nas especificações técnicas dos Conjuntos para Aluno CJA03B a CJA07B (modelo FDE-FNDE). Indicar o número do relatório de avaliação da colagem do laminado melamínico ao tampo. O(s) laudo(s) laboratorial(is) de avaliação da colagem do laminado ao tampo deverá(ão) ser apensado(s) ao(s) respectivo(s) relatório(s) de avaliação de componente(s).

Nota 2: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

Instrumento de análise de componentes

Travessa estrutural injetada

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas				Tolerâncias	Unidade
13_Tr	1	Largura da travessa	32,5					+/- 3	mm
	2	Comprimento da travessa	598					+/- 1,5	mm
	3	Distância entre eixos das aberturas de fixação da travessa ao tempo	548					+/- 3	mm
	4	Altura da travessa	16					+/- 1	mm
	5	Distância entre eixos das aletas estruturais	110					+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,5					-	mm
	7	Espessura do bordo	3					+/- 0,5	mm
	8	Diâmetro das aberturas de fixação	Ø23					+/- 1	mm
	9	Diâmetro do datador	Ø16					-	mm

2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
13_Tr	1	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	2	Gravação do número do polímero		
	3	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	4	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	5	Cor		

Instrumento de análise de componentes

Tampo injetado - Tamanho 7

1. Análise dimensional

Componente	Item	Descrição	Dimensões (mm)	Medidas			Tolerâncias	Unidade
14_T7	1	Largura do tampo	608				+/- 3	mm
	2	Profundidade do tampo	517				+/- 3	mm
	3	Espessura do tampo	22				+/- 1	mm
	4	Raio da borda posterior do tampo	R41				+/- 1	mm
	5	Raio da borda frontal do tampo	R46				+/- 1	mm
	6	Espessura mínima das aletas estruturais	2,3				-	mm
	7	Altura mínima das aletas estruturais	14				-	mm
	8	Espessura mínima do bordo frontal	4				-	mm
	9	Espessura mínima do bordo lateral	4				-	mm
	10	Distância entre o bordo frontal e o eixo da aleta de apoio	159				+/- 1,5	mm
	11	Distância entre eixos das aletas de apoio	306				+/- 1,5	mm
	12	Distância entre o bordo posterior e a primeira aleta de apoio	51				+/- 1,5	mm
	13	Altura mínima da aleta perimetral	14				-	mm
	14	Espessura mínima da aleta perimetral	2,3				-	mm
	15	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta estrutural frontal	136				+/- 1,5	mm
	16	Distância entre o eixo das aletas estruturais frontais	336				+/- 1,5	mm
	17	Distância entre o eixo da aleta estrutural frontal e a aleta estrutural central	124,5				+/- 1,5	mm
	18	Distância entre o eixo das aletas estruturais centrais	87				+/- 1,5	mm
	19	Distância entre o bordo lateral e o eixo da aleta perimetral	30				+/- 1,5	mm
	20	Espessura mínima do bordo posterior	4				-	mm
	21	Distância entre o bordo lateral e o castelo de fixação do tampo	174				+/- 1,5	mm
	22	Distância entre eixos dos castelos de fixação	260				+/- 1,5	mm
	23	Distância entre o bordo posterior e o castelo mais próximo	76				+/- 1,5	mm
	24	Distância entre castelos de fixação laterais	194				+/- 1,5	mm
	25	Distância entre castelos de fixação posteriores	548				+/- 1,5	mm
	26	Distância entre eixos das aletas estruturais transversais	36				+/- 1,5	mm
	27	Distância entre eixos de fixação ortogonais	201				+/- 1,5	mm
	28	Raio superior do bordo	R5				+/- 1	mm
	29	Raio inferior do bordo	R3				+/- 1	mm
	30	Raio para acomodação da estrutura tubular na parte inferior do tampo	R26				+/- 1	mm
	31	Diâmetro do datador	Ø16				-	mm

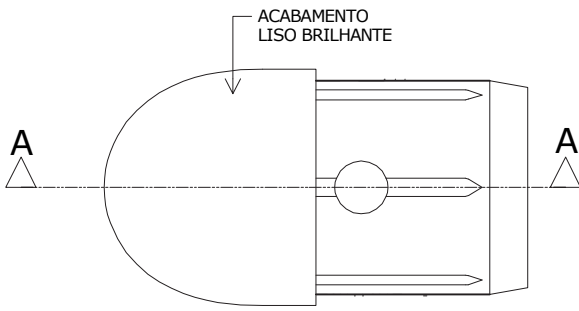
2. Avaliação Visual

Componente	Item	Descrição	Verificação	Observação
14_T7	1	Acabamento conforme detalhamento do projeto (ver Nota 1)		
	2	Gravação do símbolo internacional de reciclagem		
	3	Gravação do número do polímero		
	4	Gravação do modelo FDE- FNDE		
	5	Gravação do nome da empresa fabricante do componente injetado (por extenso)		
	6	Datador duplo com miolo giratório		
	7	Cor (ver Nota)		

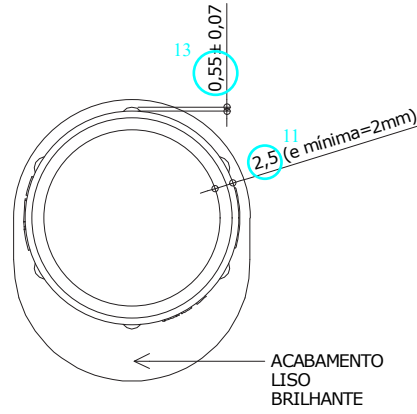
Nota 1: A colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo deve ser verificada através de ensaios laboratoriais conforme requisitos e procedimentos estabelecidos nas especificações técnicas dos Conjuntos para Aluno CJA03B a CJA07B (modelo FDE-FNDE). Indicar o número do relatório de avaliação da colagem do laminado melamínico ao tampo. O(s) laudo(s) laboratorial(is) de avaliação da colagem do laminado ao tampo deverá(ão) ser apensado(s) ao(s) respectivo(s) relatório(s) de avaliação de componente(s).

Nota 2: Para avaliação visual da cor, utilizar cabine revestida internamente pela cor cinza Munsell N7, e que possua iluminante D-65.

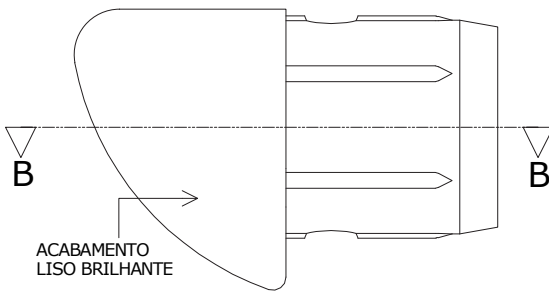
DETALHE - PONTEIRA SUPERIOR



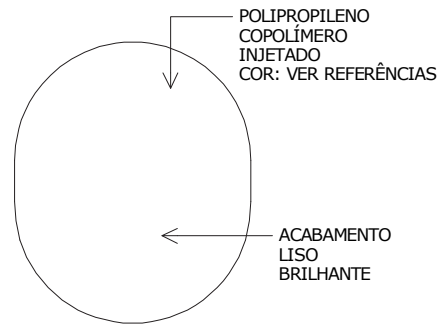
VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 1



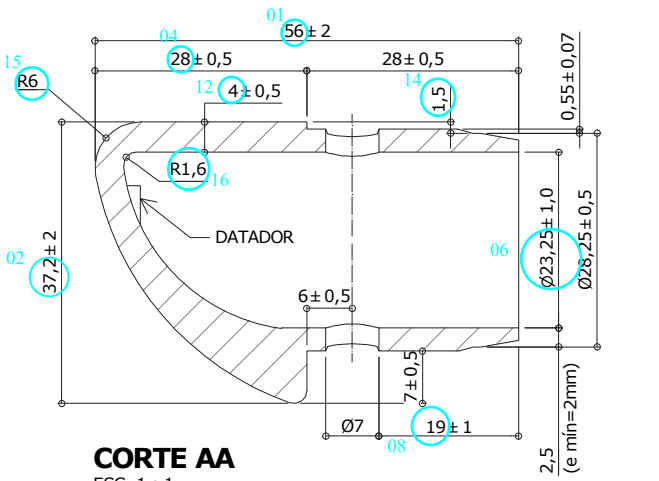
VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 1



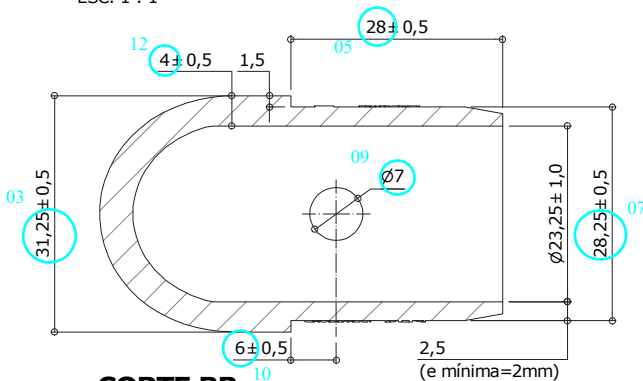
VISTA LATERAL
ESC. 1 : 1



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 1



CORTE AA
ESC. 1 : 1



CORTE BB
ESC. 1 : 1

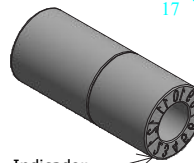
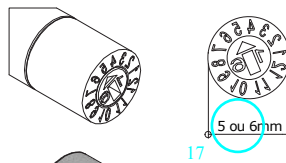
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



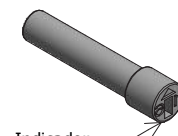
nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Indicador de mês



Indicador de ano

Datador duplo com miolo giratório D= 5 ou 6mm

Componente

01b

Ponteira superior da mesa c/ datador modificado

Revisão 1
Data 15/05/24

1/1

medidas em milímetros



Atenção

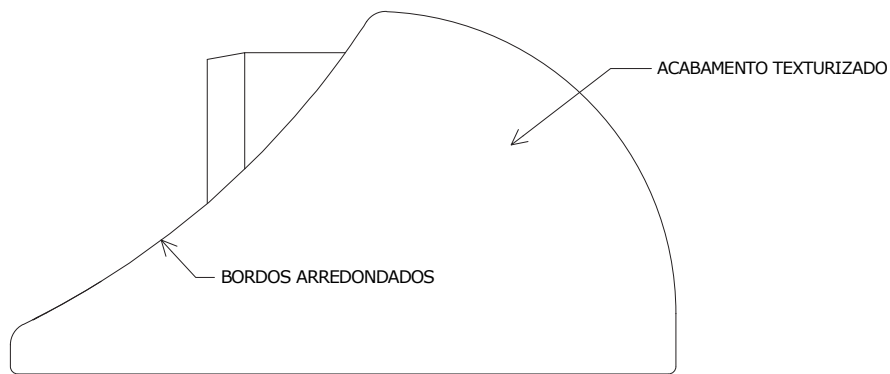
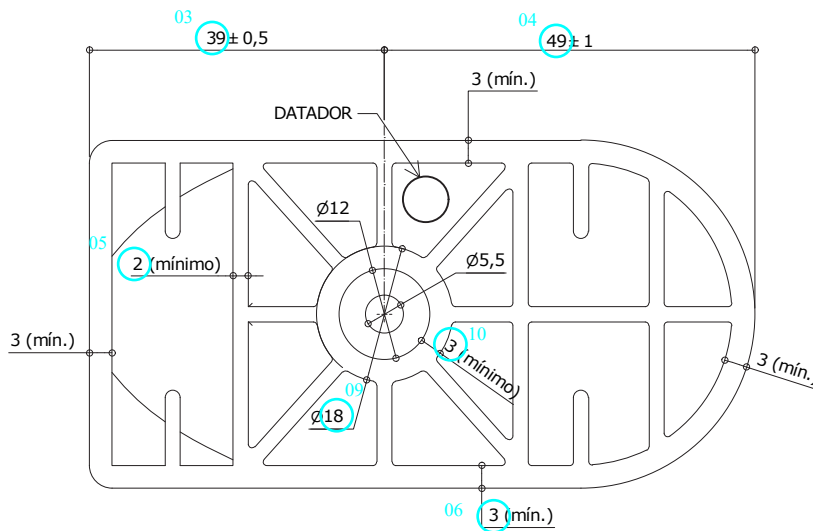
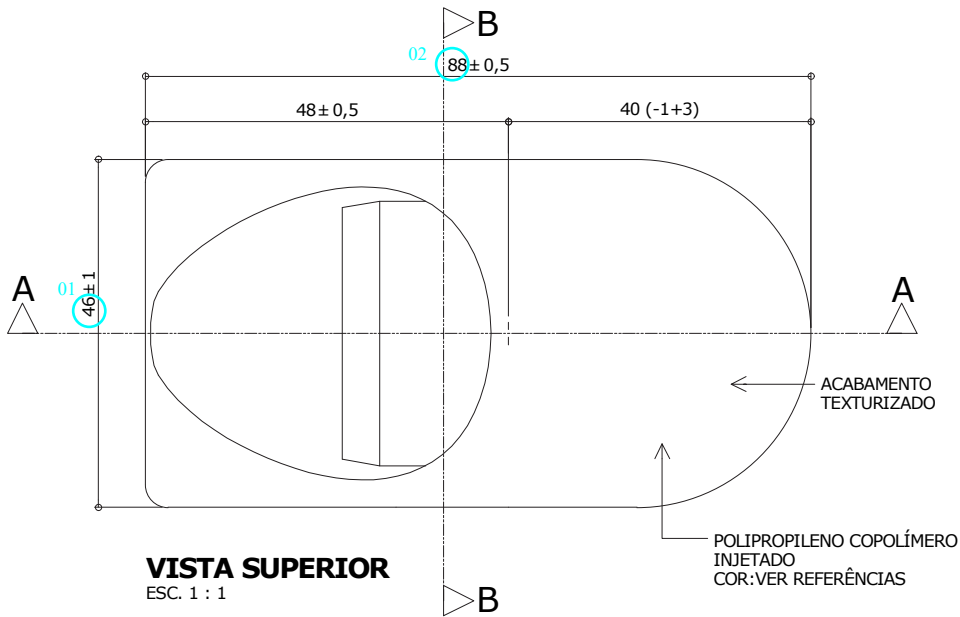
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário



DETALHE - SAPATA POSTERIOR

Componentes



02b

Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

Revisão 2
Data 15/05/24

1/2



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

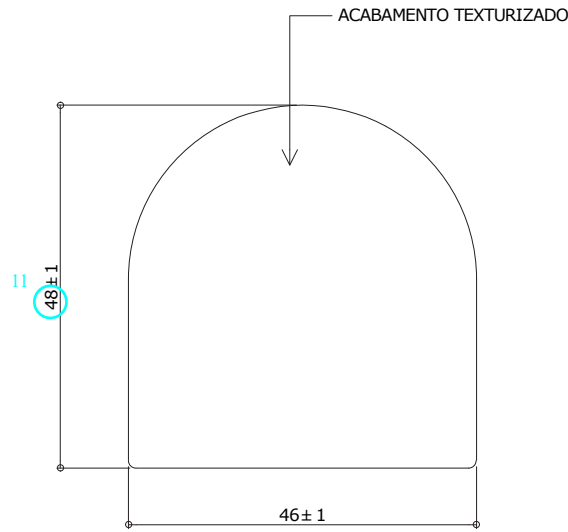
medidas em milímetros

02b

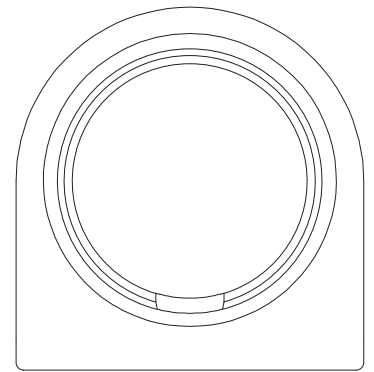
Sapata posterior da mesa c/ datador modificado

Revisão 2
Data 15/05/24

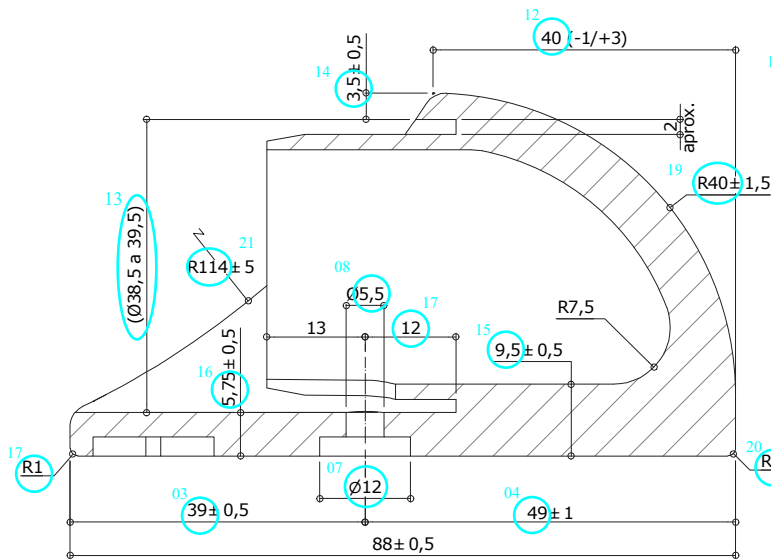
2/2



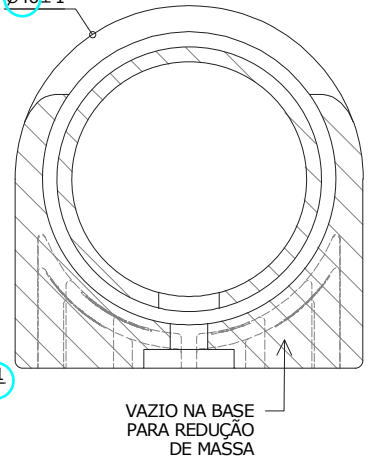
VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 1



VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 1



CORTE AA
ESC. 1 : 1



CORTE BB
ESC. 1 : 1

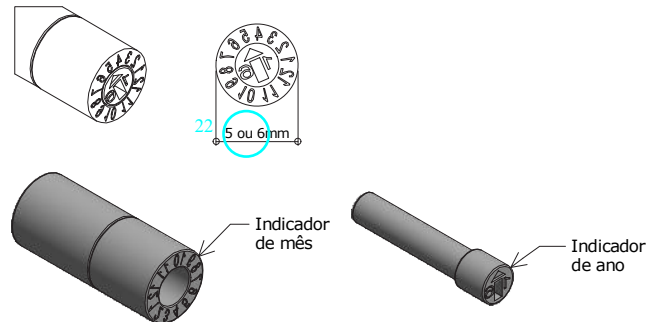
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:

5
PP

nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 5 ou 6mm

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

DETALHE - SAPATA FRONTAL

Componentes

03b

Sapata frontal da mesa c/ datador modificado

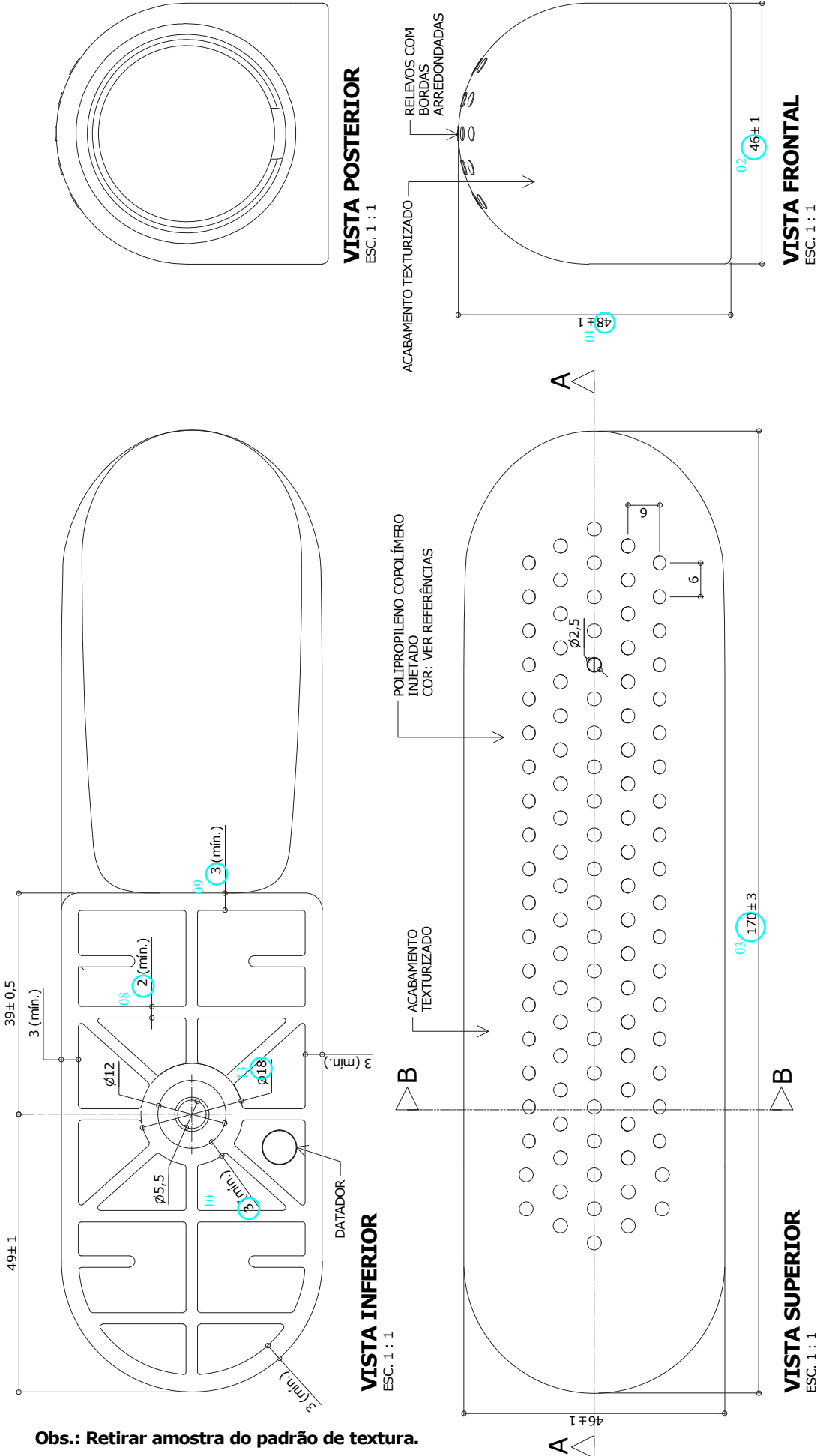
Revisão 2
Data 15/05/24

1/2



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



Obs.: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros

03b

Sapata
frontal da
mesa c/
datador mo-
dificado

2/2

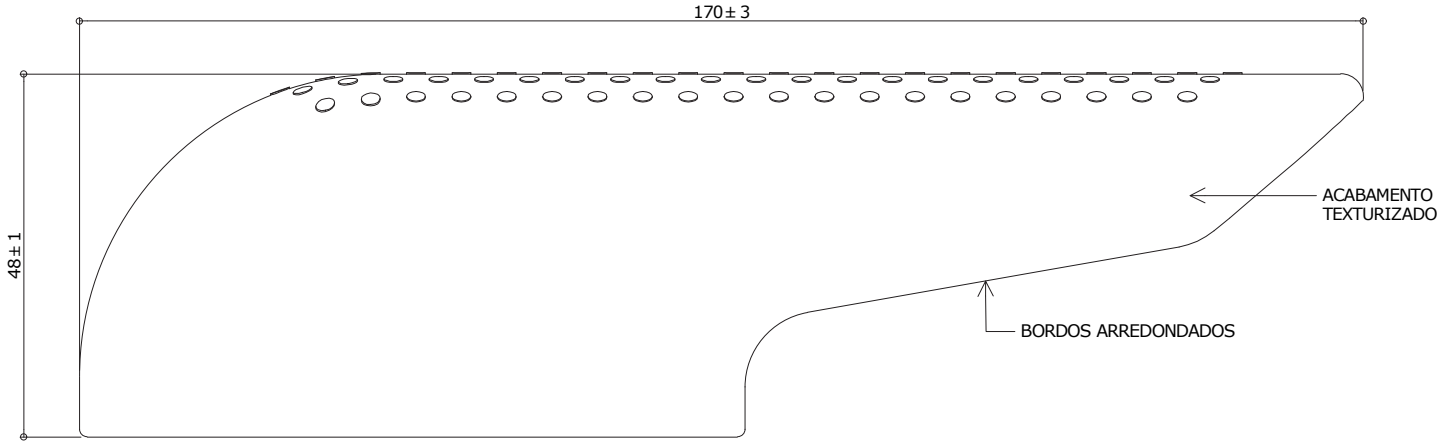
Revisão 2
Data 15/05/24



Atenção

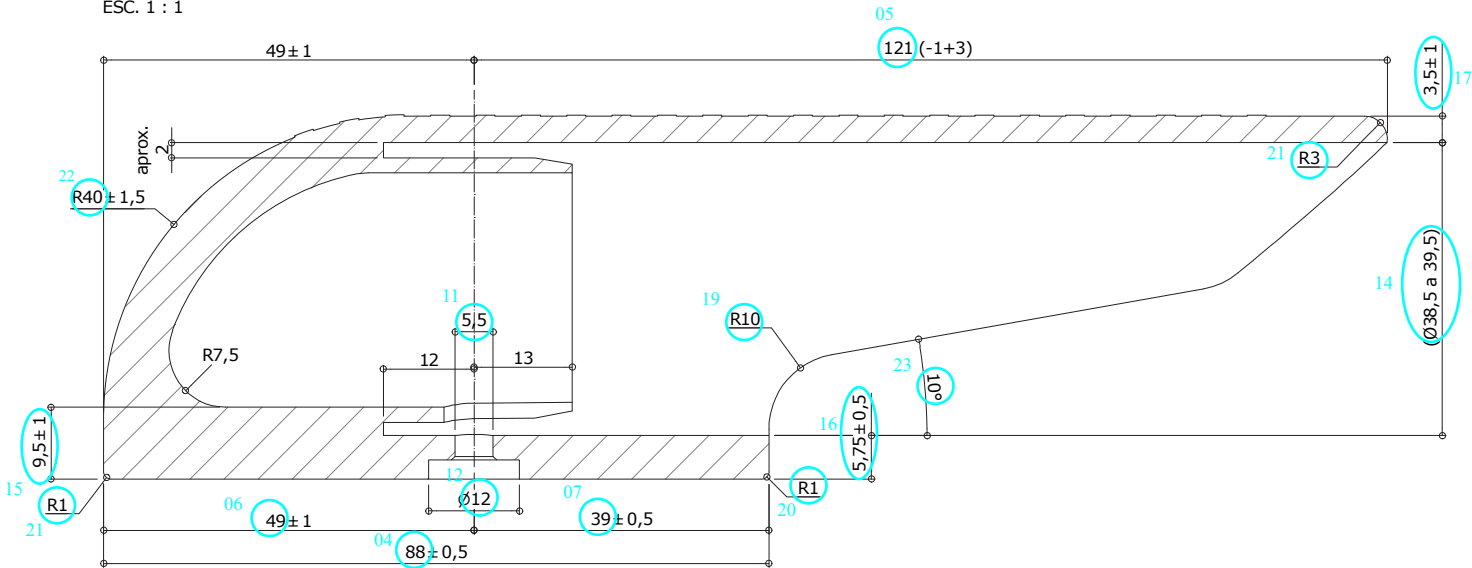
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



VISTA LATERAL

ESC. 1 : 1



CORTE AA

ESC. 1 : 1

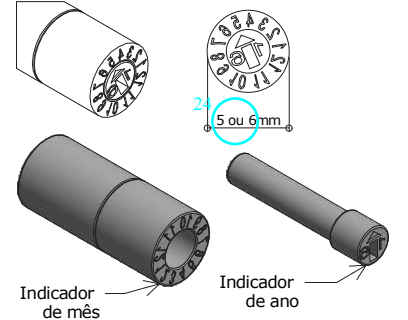
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



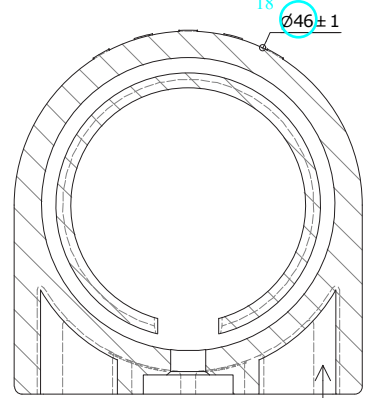
nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 5 ou 6mm



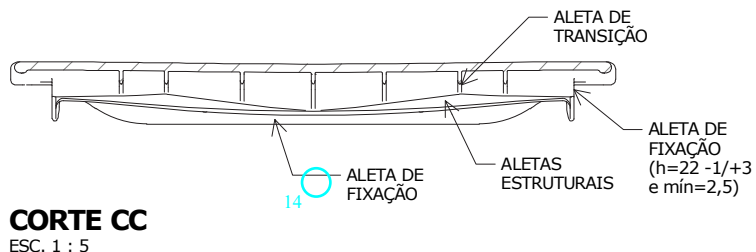
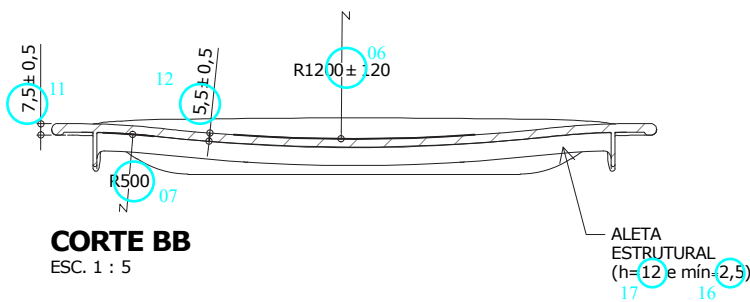
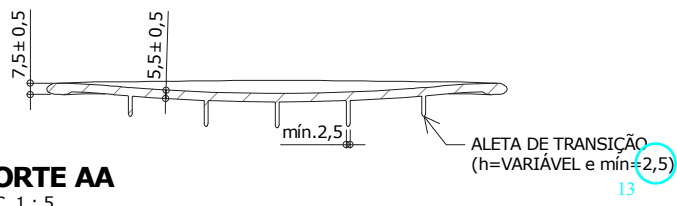
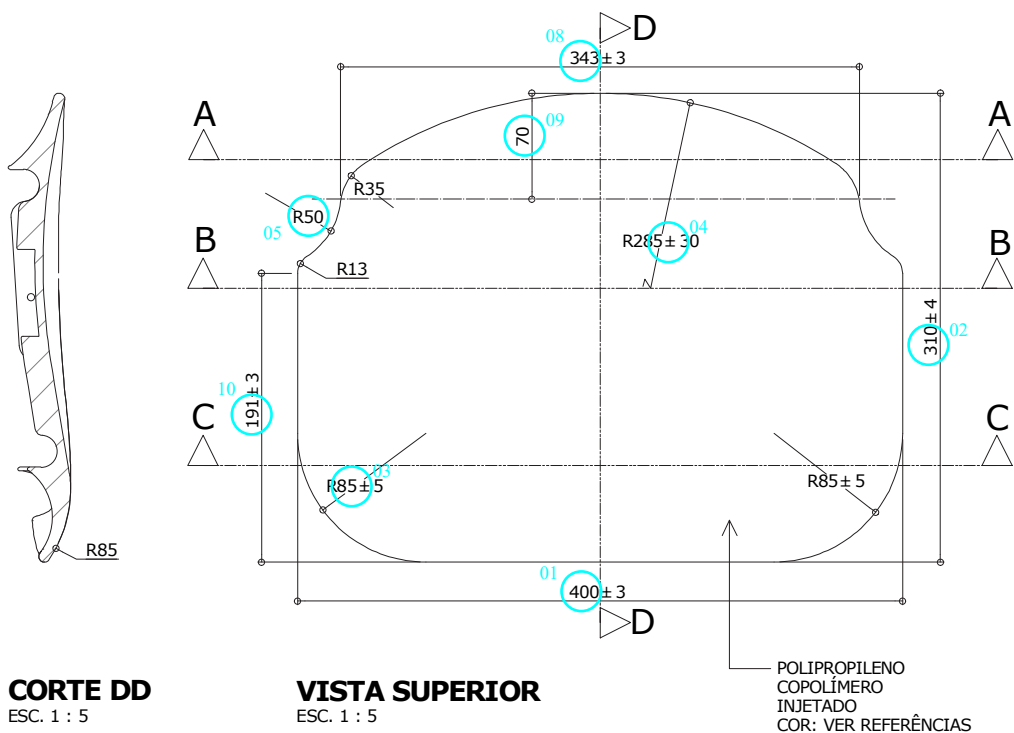
VAZIO NA BASE
PARA REDUÇÃO
DE MASSA

CORTE BB

ESC. 1 : 1

medidas em milímetros

DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO



04C_T3

**Assento c/
aleta e data-
dor modifica-
dos -
Tamanho 3**

Revisão 1
Data 15/05/24

1/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

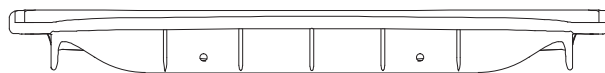


04C_T3

Assento c/
aleta e data-
dor modifica-
dos -
Tamanho 3

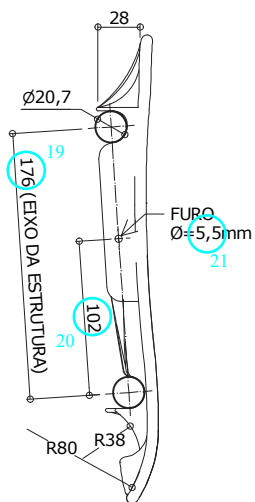
Revisão 1
Data 15/05/24

2/4



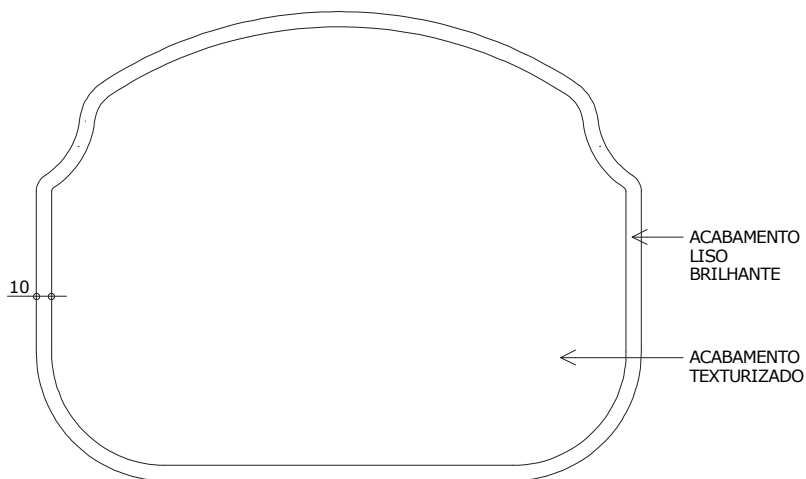
VISTA POSTERIOR

ESC. 1 : 5



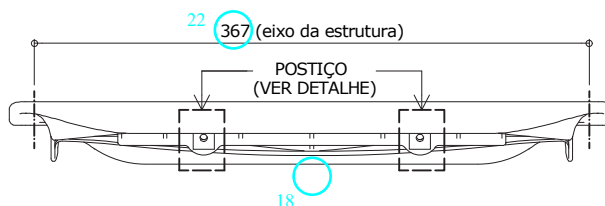
VISTA LATERAL

ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros

04C_T3

Assento c/ aleta e data- dor modifica- dos - Tamanho 3

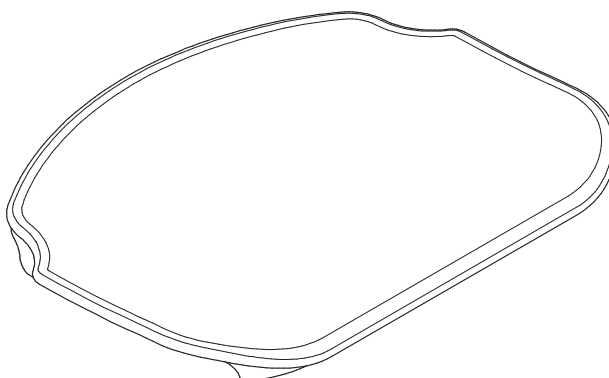
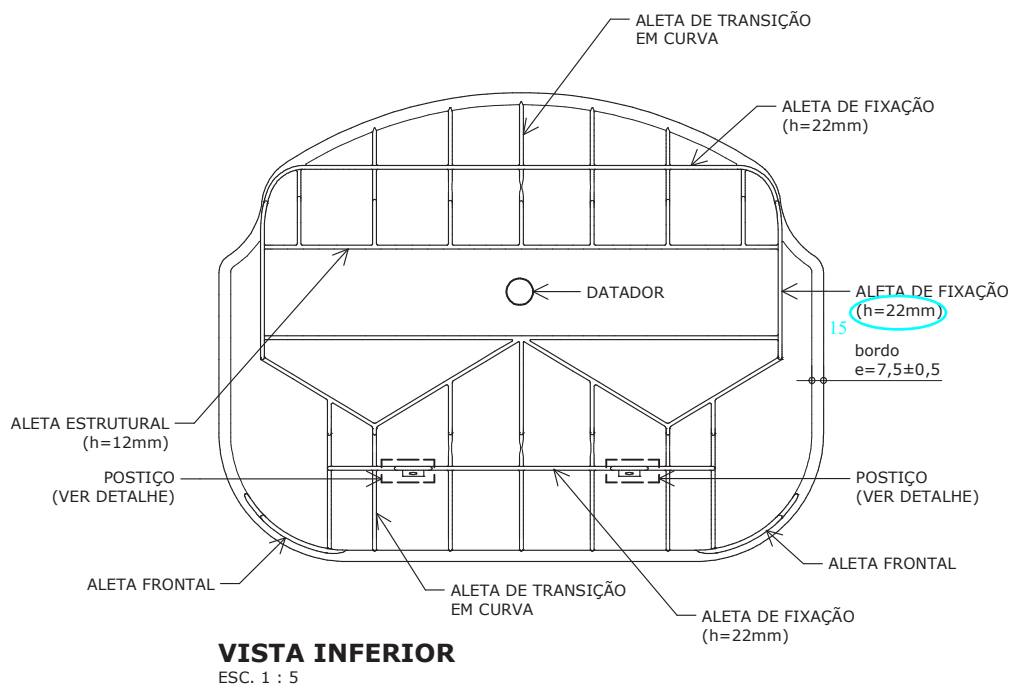
Revisão 1
Data 15/05/24

3/4

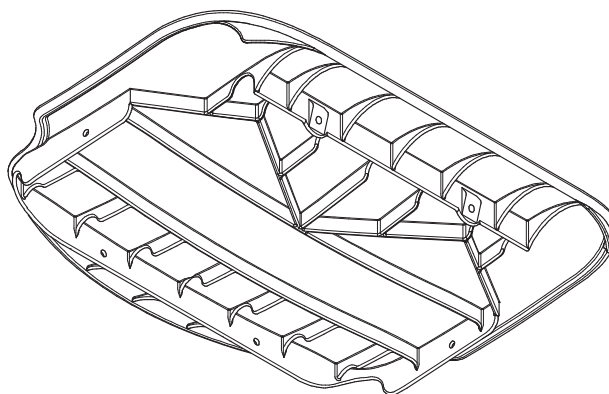


Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



PERSPECTIVAS
ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

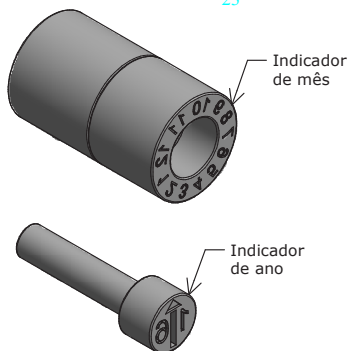
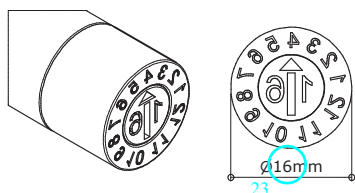
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

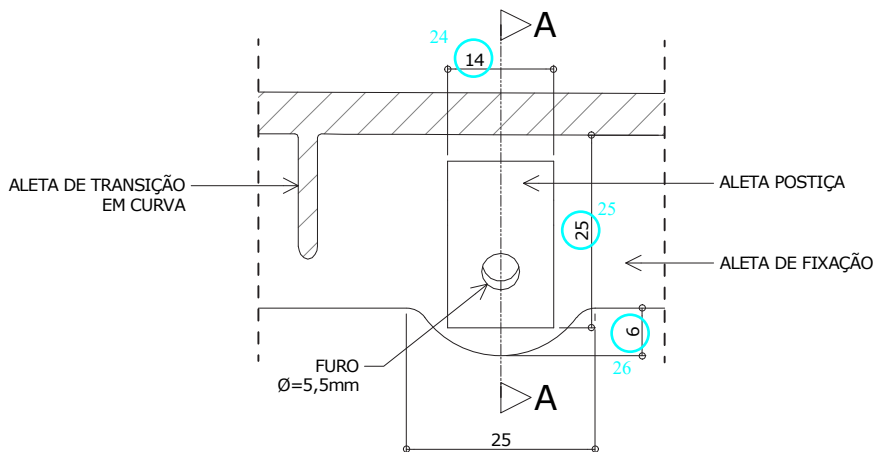
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm

04C_T3

Assento c/
aleta e data-
dor modifica-
dos -
Tamanho 3

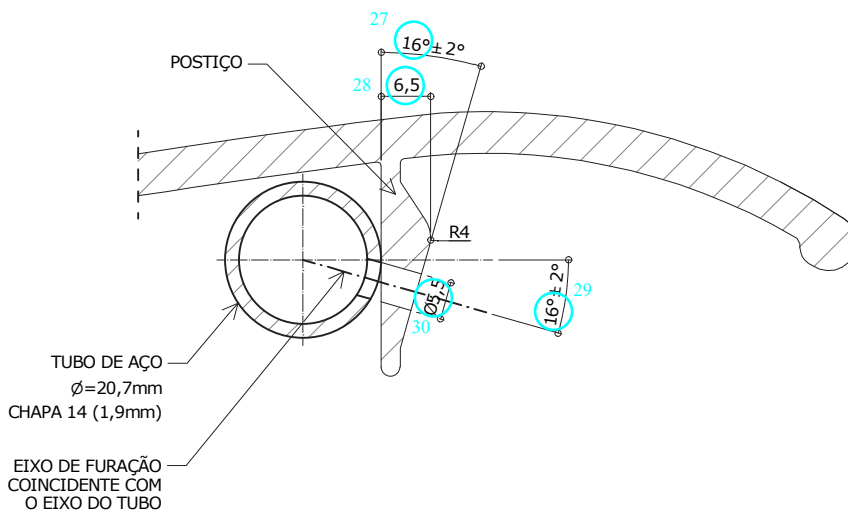


VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1

Revisão 1
Data 15/05/24

4/4



CORTE AA

ESC. 1 : 1



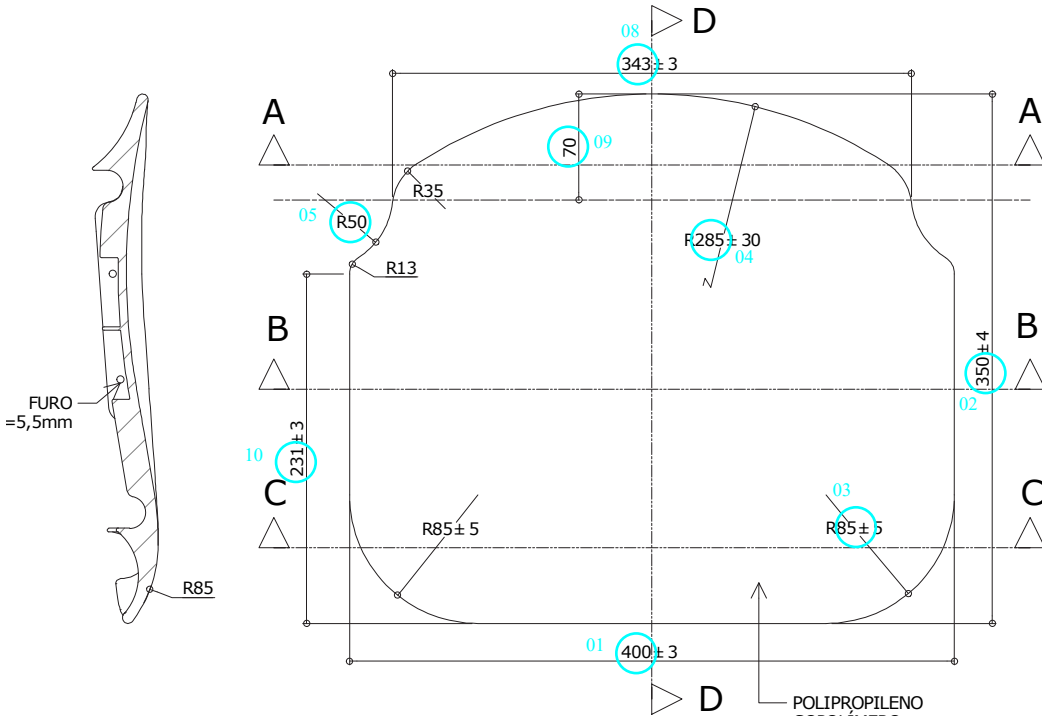
Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



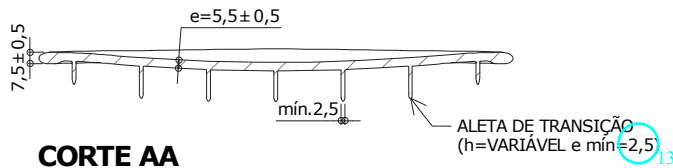
DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO



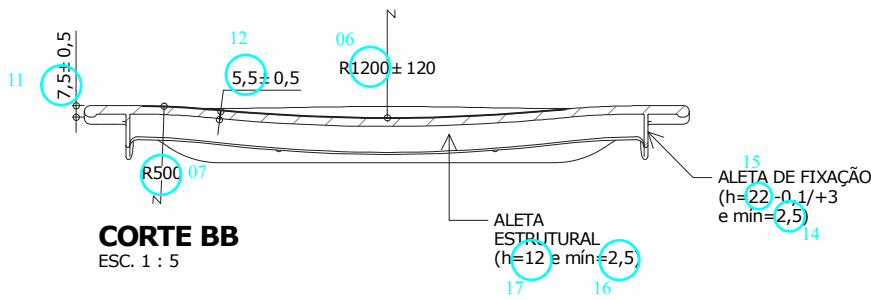
CORTE DD
ESC. 1 : 5

VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 5

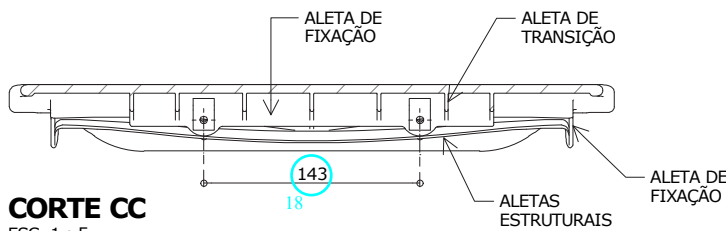
POLIPROPILENO
COPOLÍMERO
INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS



CORTE AA
ESC. 1 : 5



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE CC
ESC. 1 : 5

04C_T4
**Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 4**

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
1/4

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



medidas em milímetros

04C_T4

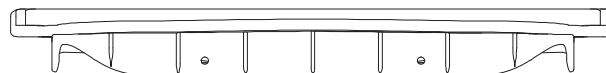
Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 4

Revisão 1
Data 15/05/24

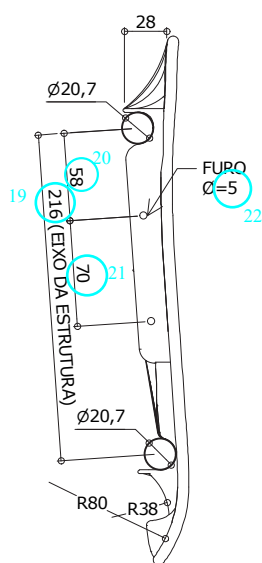
Página
2/4

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

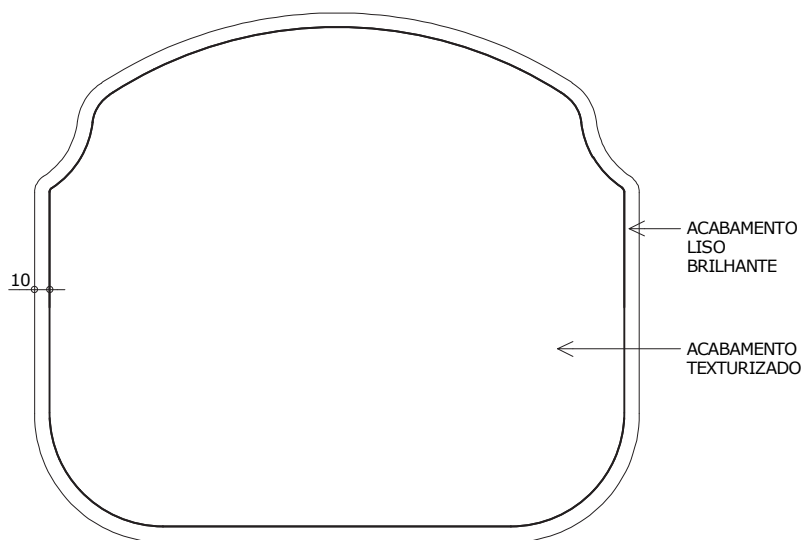
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



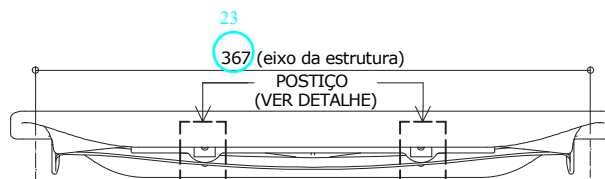
VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL
ESC. 1 : 5



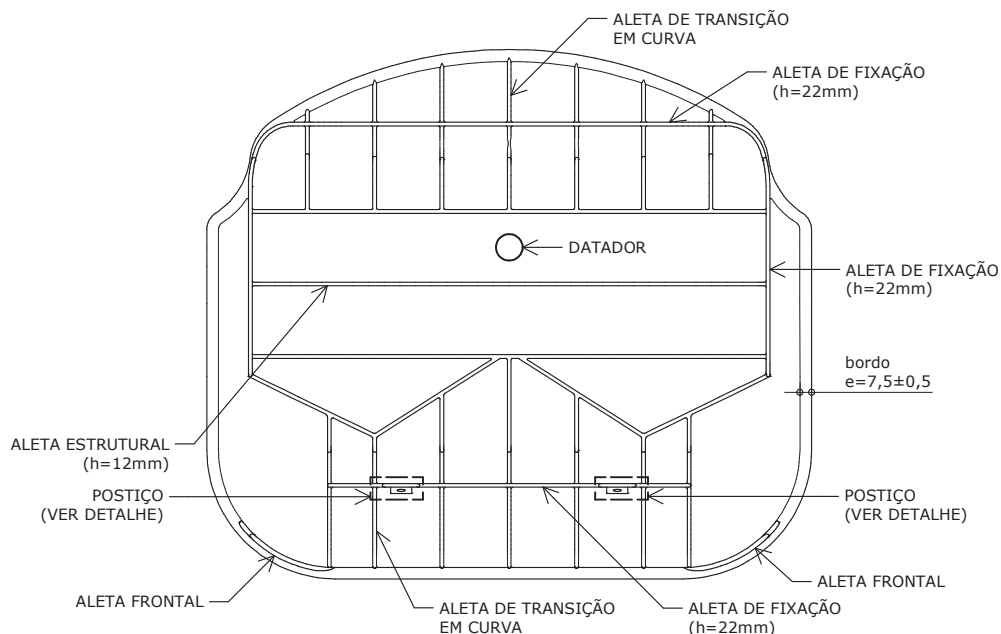
VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO
ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 5

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros



VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 5

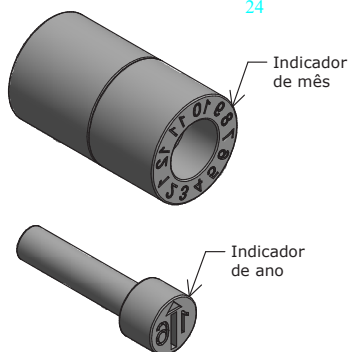
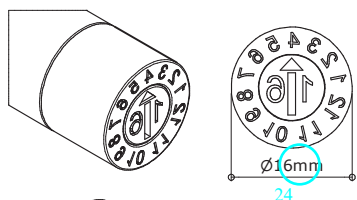
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



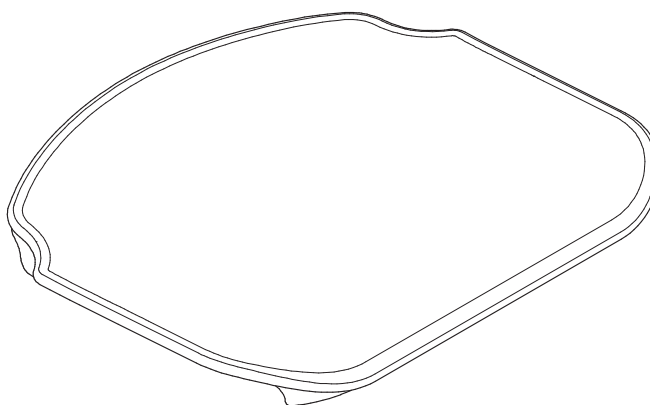
nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

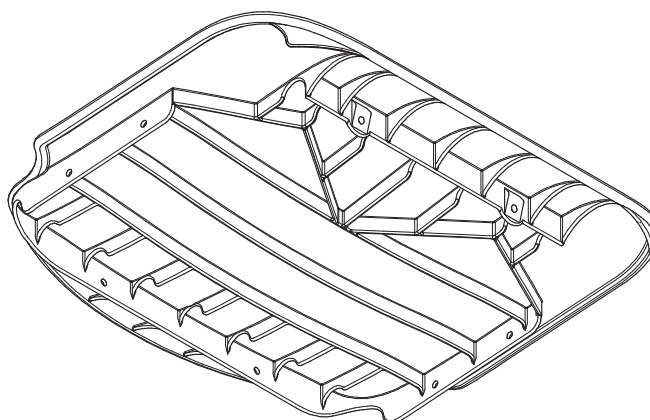
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm



Perspectivas
ESC. 1 : 5



medidas em milímetros

04C_T4

**Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 4**

Revisão 1
Data 15/05/24

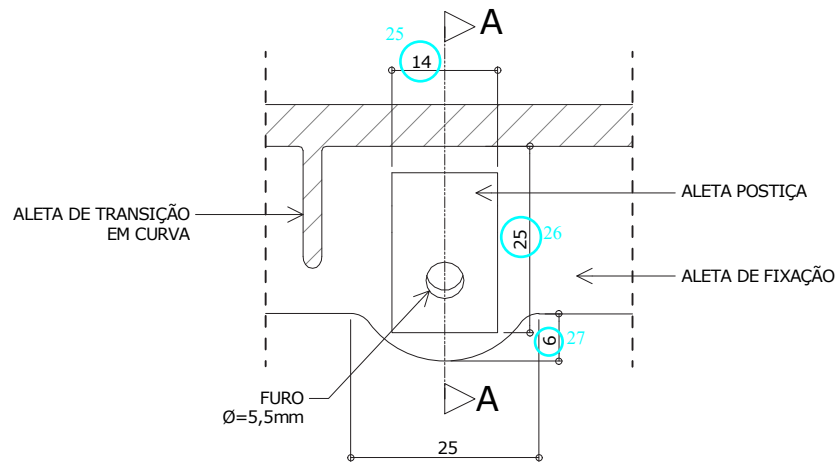
Página
3/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

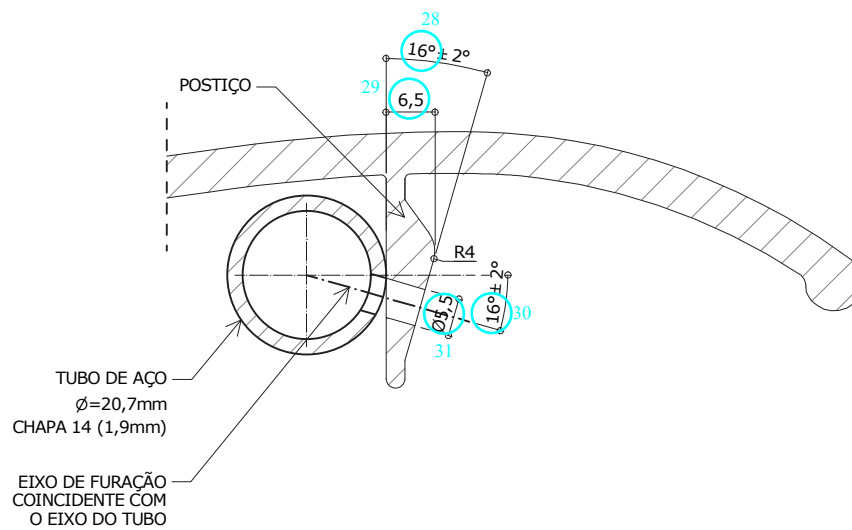
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1



CORTE AA

ESC. 1 : 1

04C_T4

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 4

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
4/4



Atenção

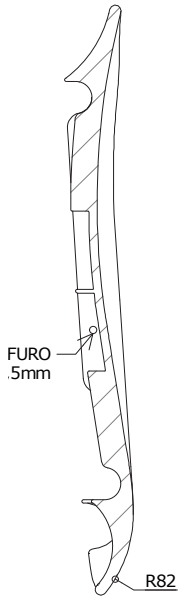
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

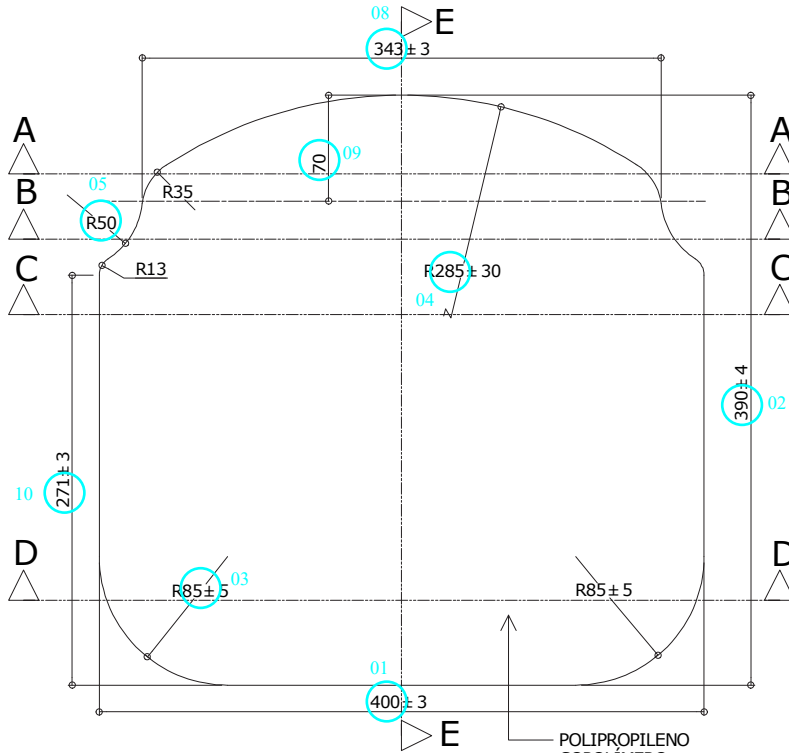
DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

04C_T5

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 5

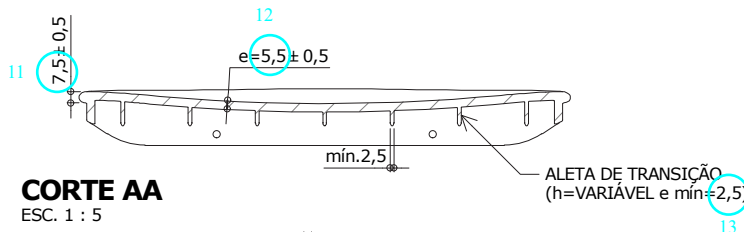


CORTE EE
ESC. 1 : 5

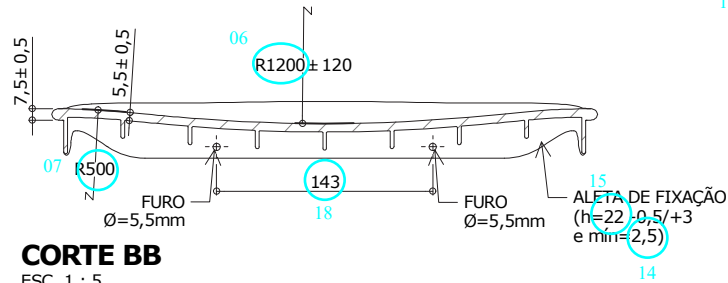


VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 5

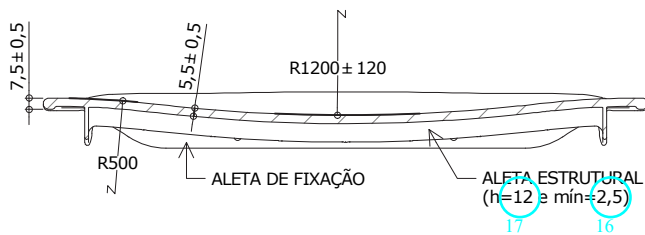
POLIPROPILENO
COPOLÍMERO
INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS



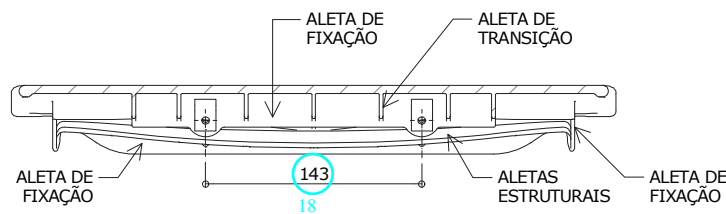
CORTE AA
ESC. 1 : 5



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE CC
ESC. 1 : 5



CORTE DD
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
1/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

04C_T5

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 5

Revisão 1
Data 15/05/24

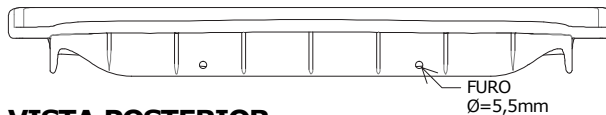
Página
2/4



Atenção

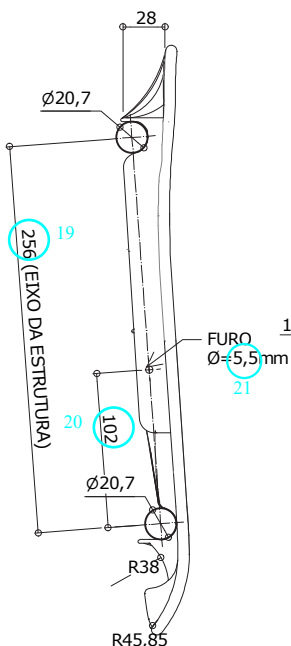
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



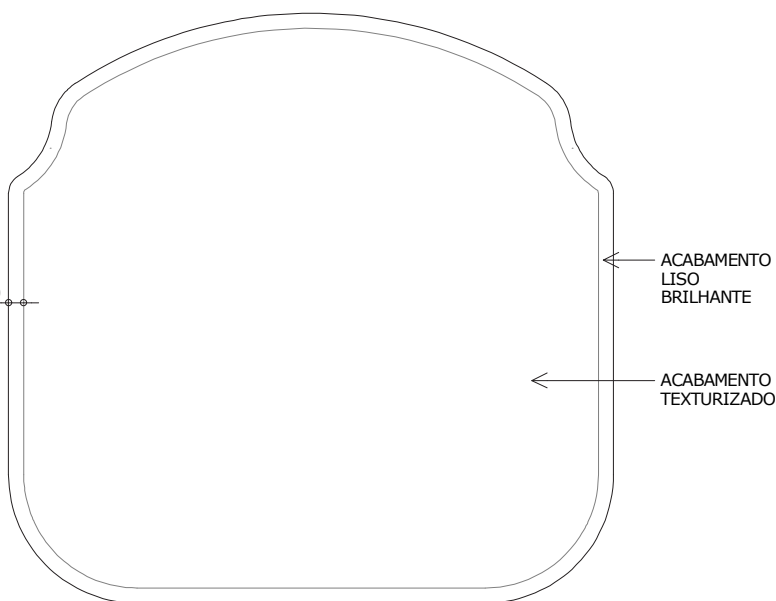
VISTA POSTERIOR

ESC. 1 : 5



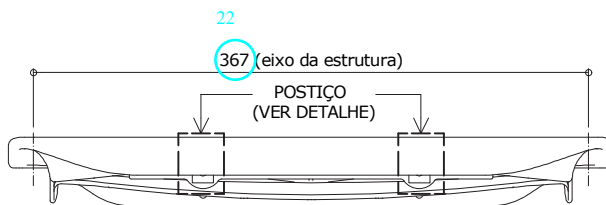
VISTA LATERAL

ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros

04C_T5

Assento c/ aleta e datador modificados tamanho 5

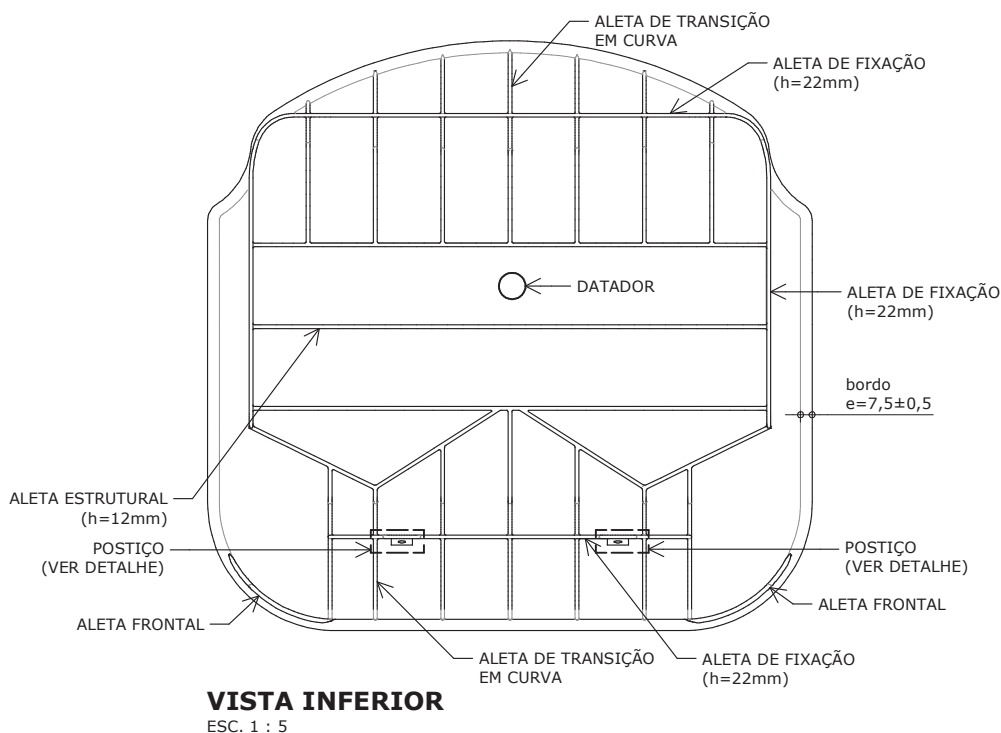
Revisão 1
Data 15/05/24

Página
3/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



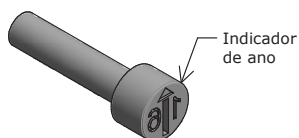
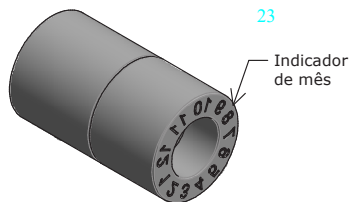
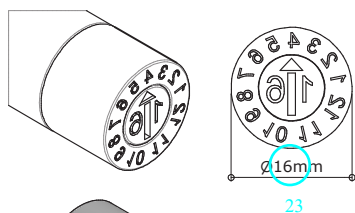
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



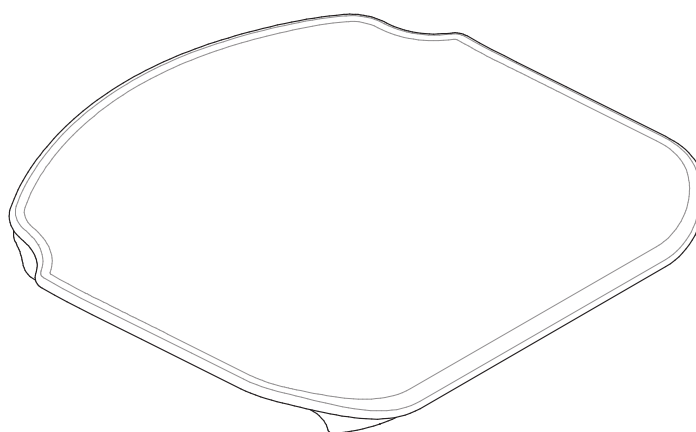
nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:

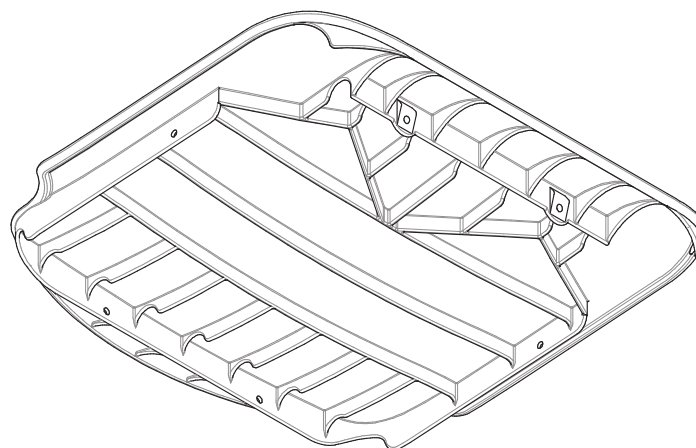


Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm



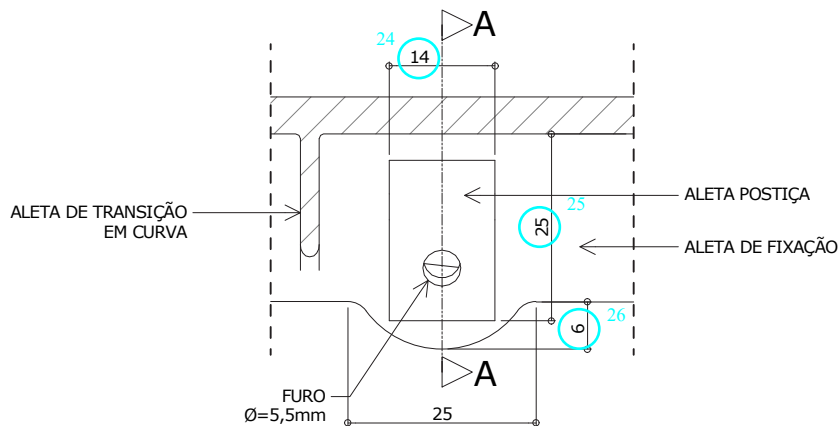
PERSPECTIVAS

ESC. 1 : 5

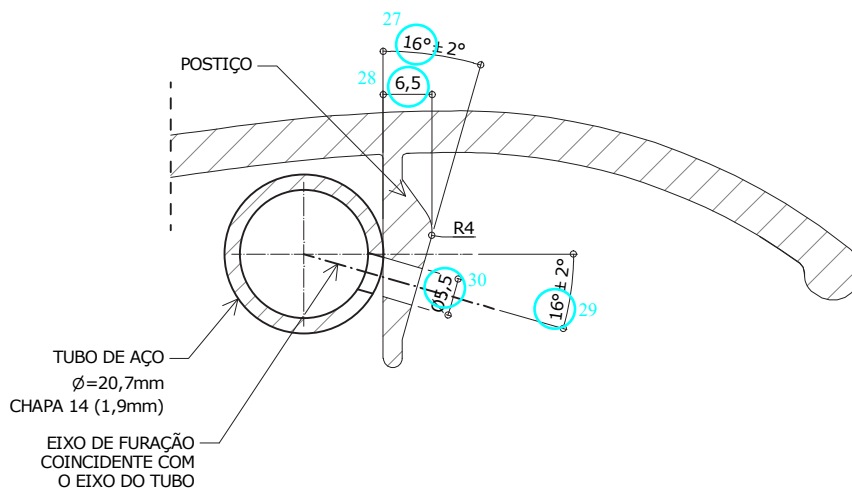


medidas em milímetros

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 1



CORTE AA
ESC. 1 : 1

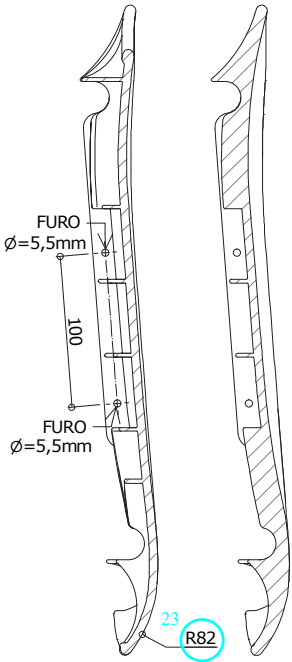
Revisão 1
Data 15/05/24

Página
4/4

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

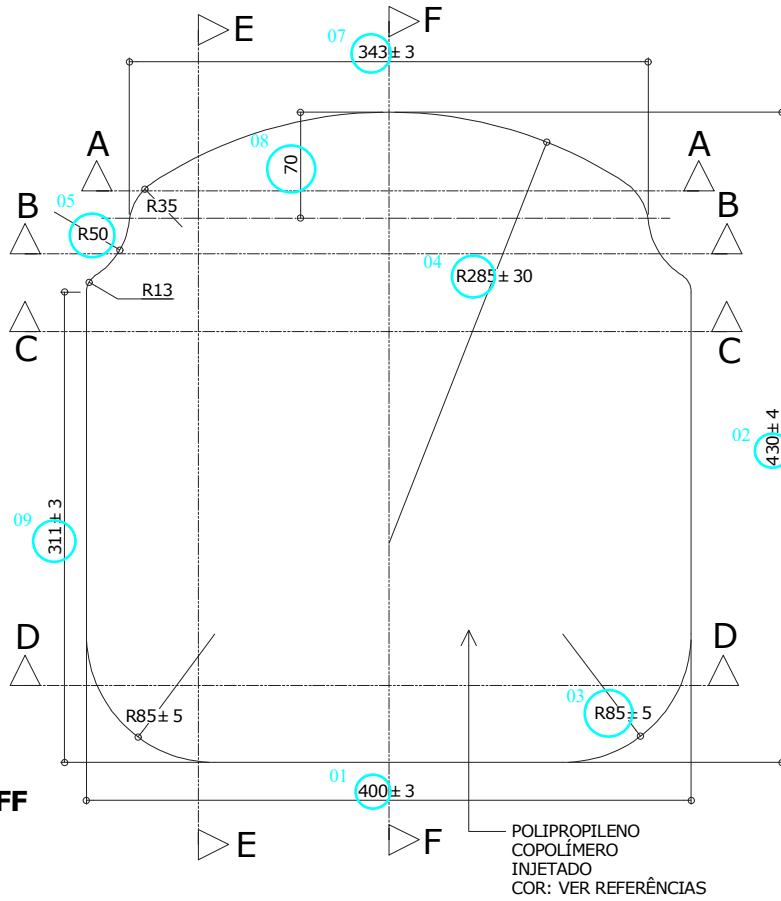
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

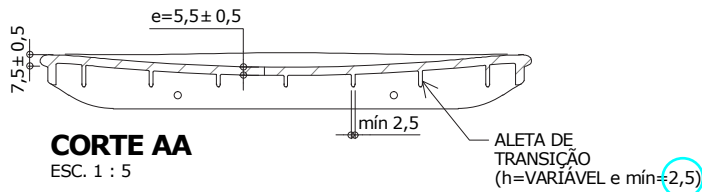


CORTE EE
ESC. 1 : 5

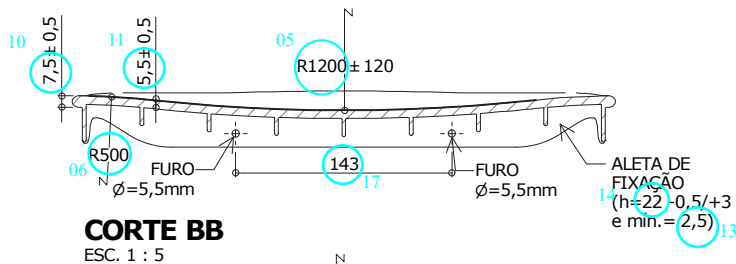
CORTE FF
ESC. 1 : 5



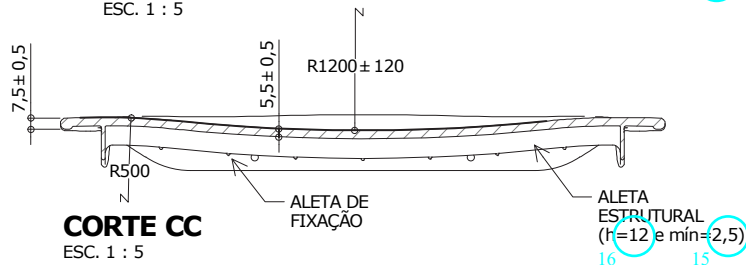
VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 5



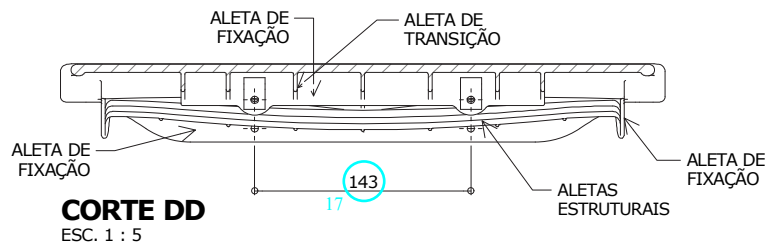
CORTE AA
ESC. 1 : 5



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE CC
ESC. 1 : 5



CORTE DD
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

04C_T6

**Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 6**

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
1/4



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

04C_T6

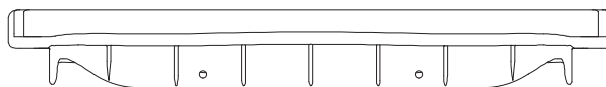
Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 6

Revisão 1
Data 15/05/24

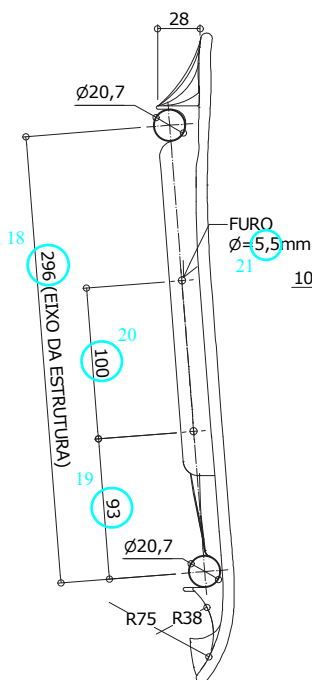
Página
2/4

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

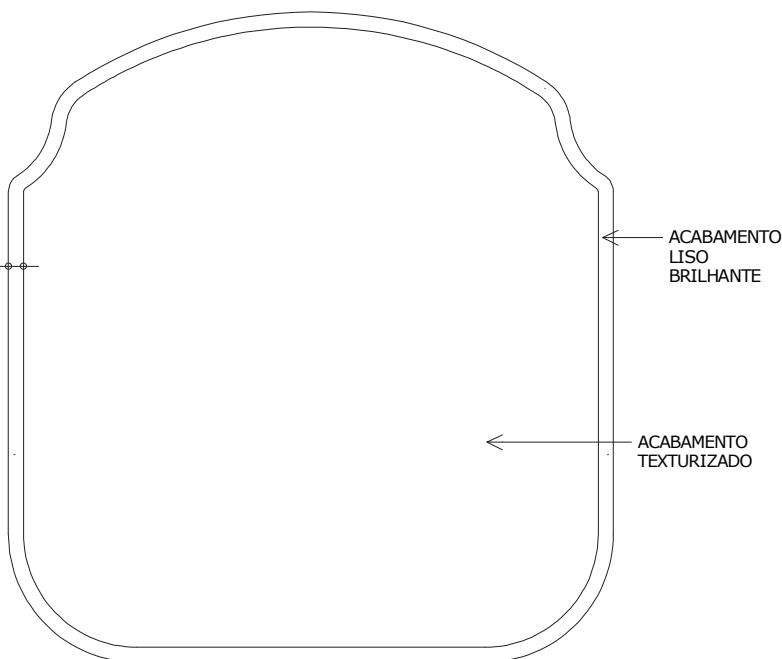
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL
ESC. 1 : 5



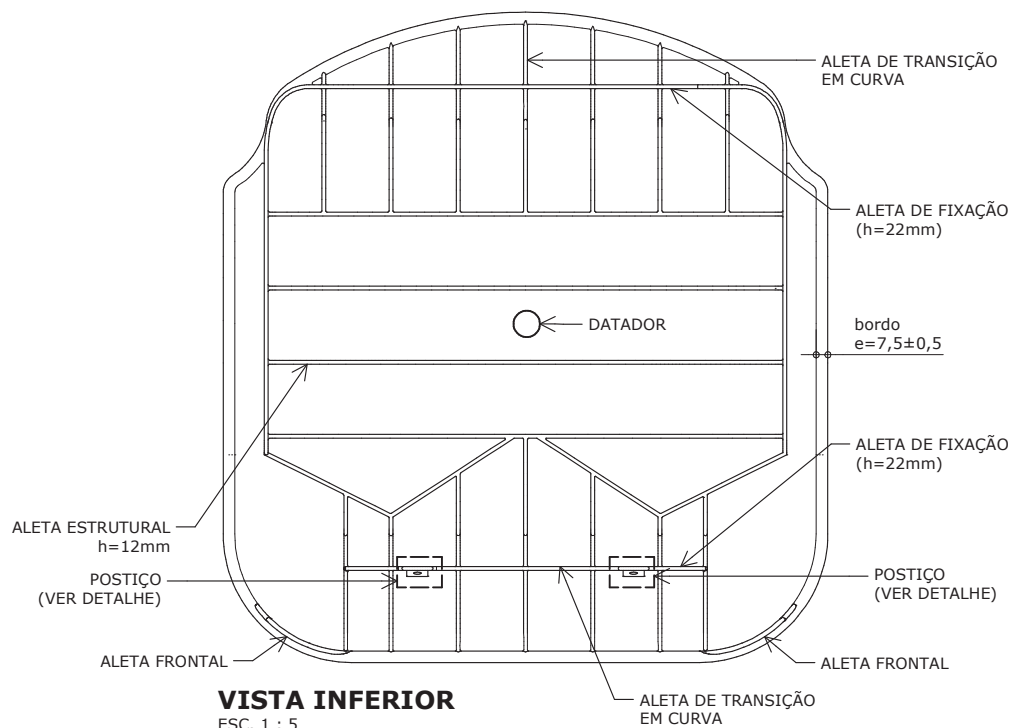
VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO
ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 5

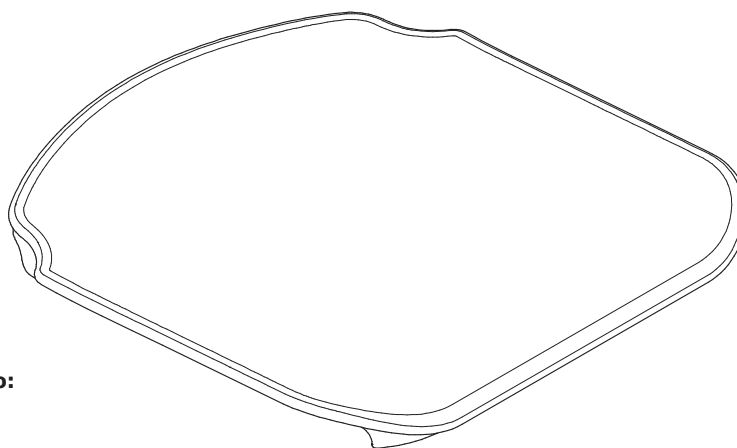
Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros



04C_T6

Assento c/ aleta e datador modificados tamanho 6



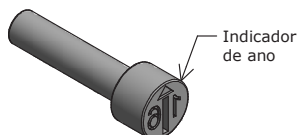
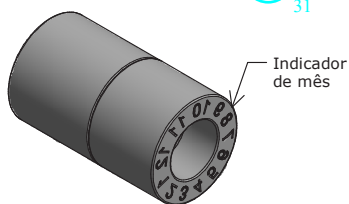
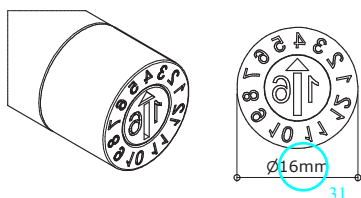
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
3/4



Atenção

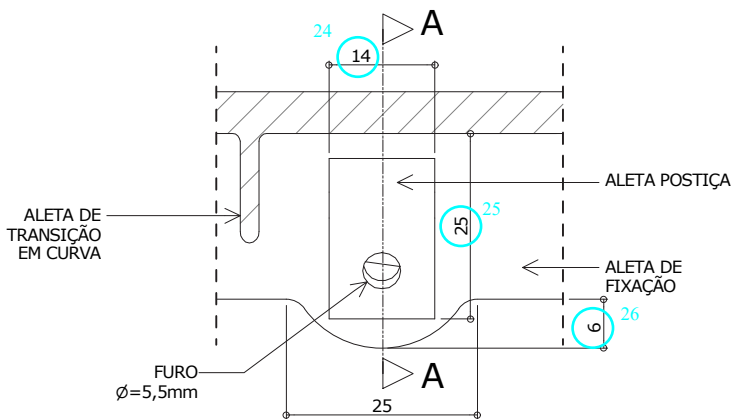
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

medidas em milímetros

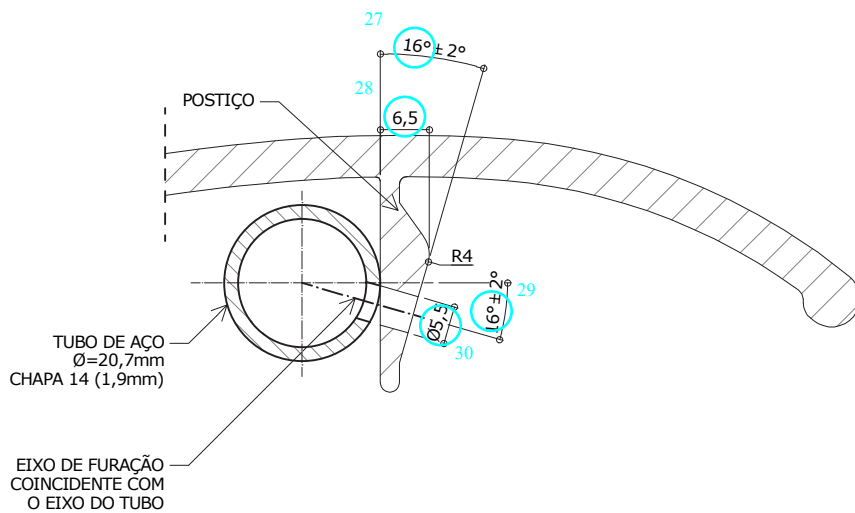
04C_T6

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 6



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 1



CORTE AA

ESC. 1 : 1

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
4/4



Atenção

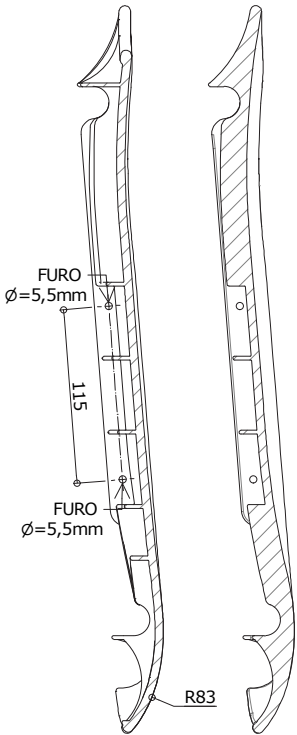
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE - ASSENTO EM POLIPROPILENO INJETADO

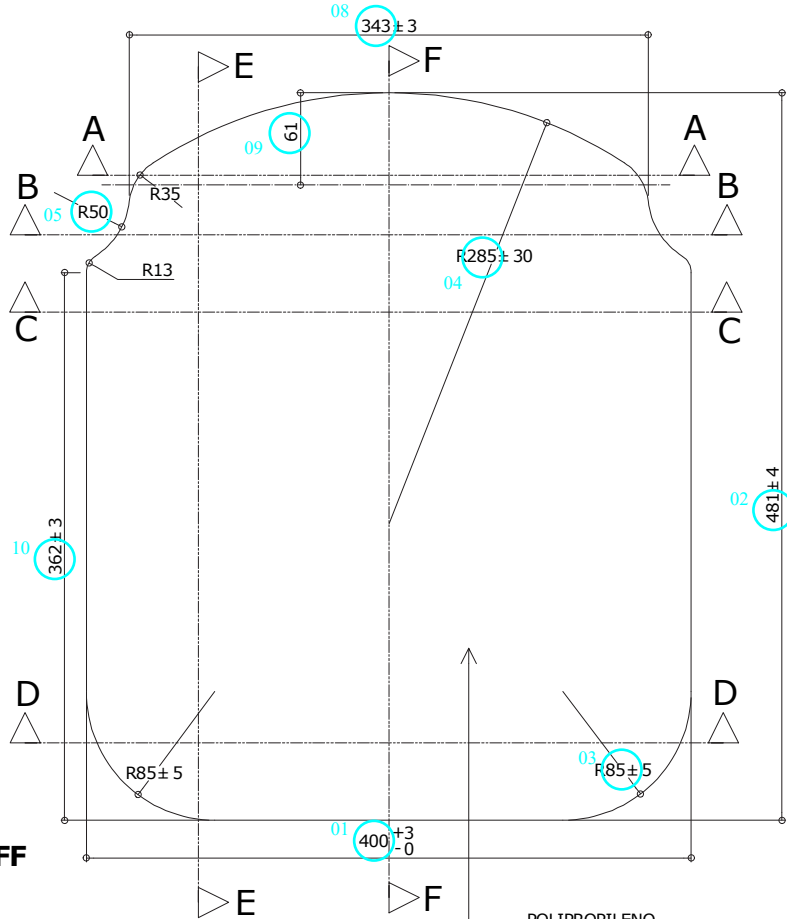
04C_T7

**Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 7**



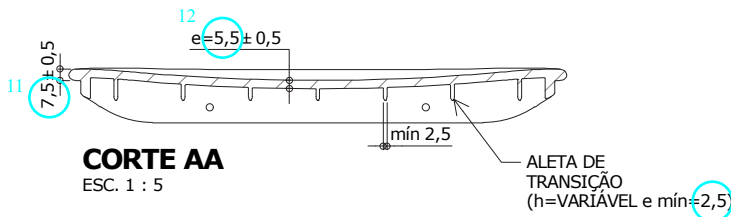
CORTE EE
ESC. 1 : 5

CORTE FF
ESC. 1 : 5

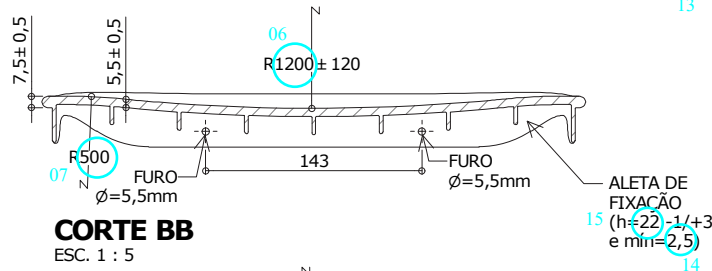


VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 5

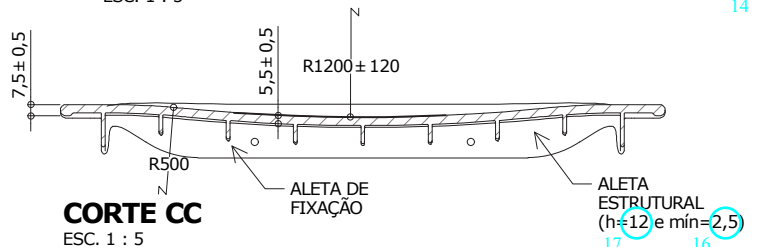
POLIPROPILENO
COPOLÍMERO
INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS



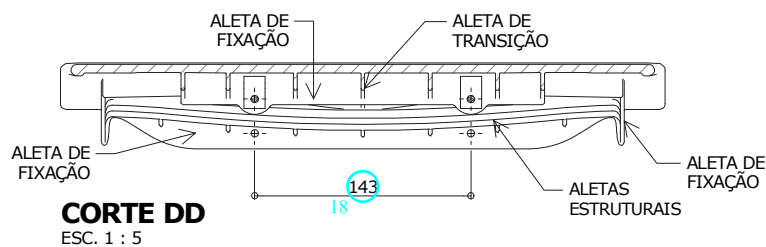
CORTE AA
ESC. 1 : 5



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE CC
ESC. 1 : 5



CORTE DD
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
1/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

04C_T7

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 7

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
2/4



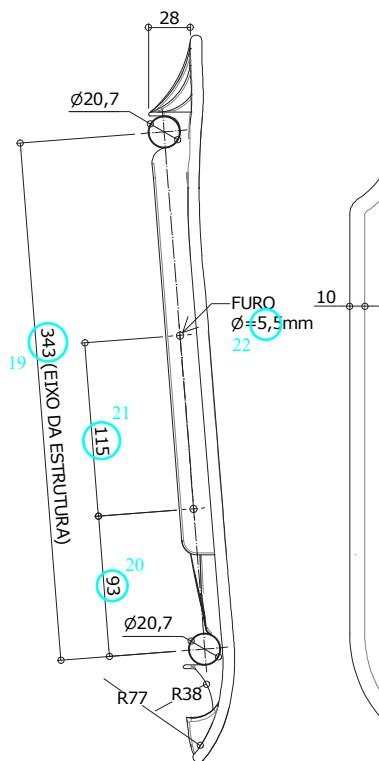
Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



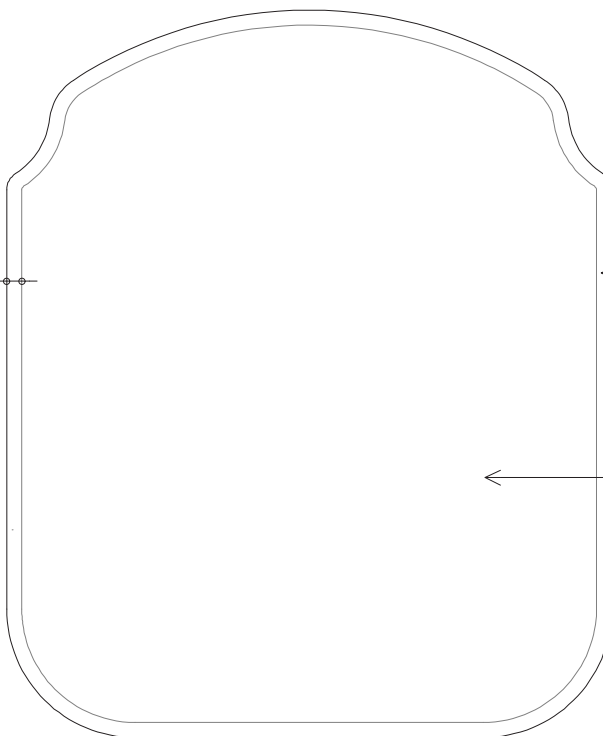
VISTA POSTERIOR

ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL

ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5

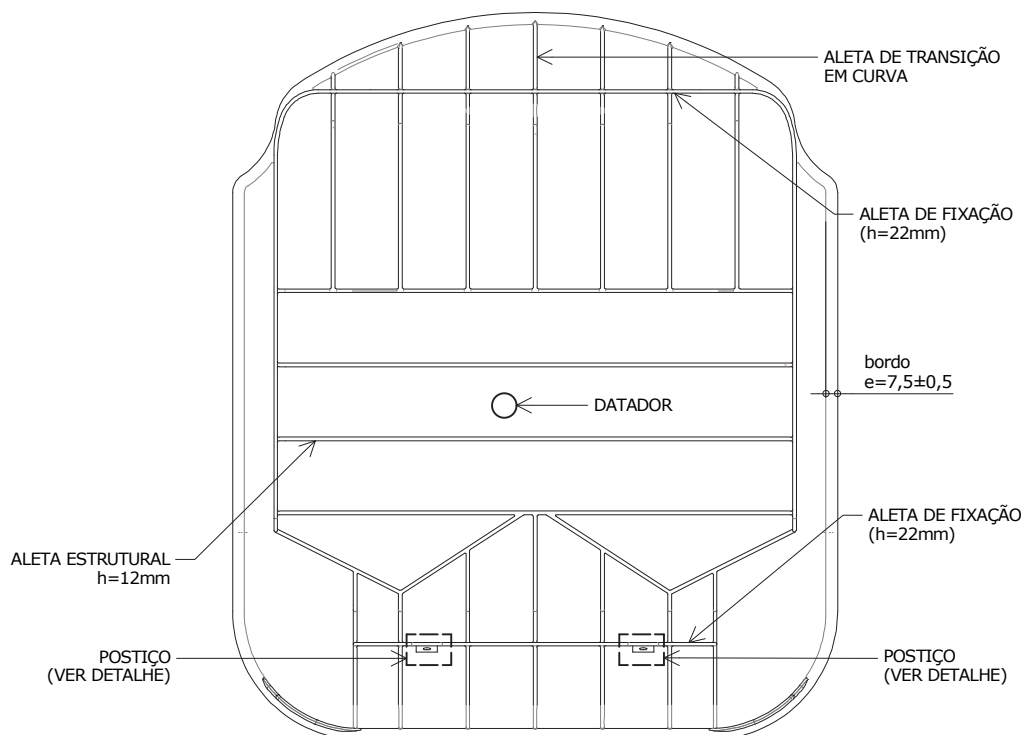


VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5

Obs: Retirar amostra do padrão de textura.

medidas em milímetros



VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5

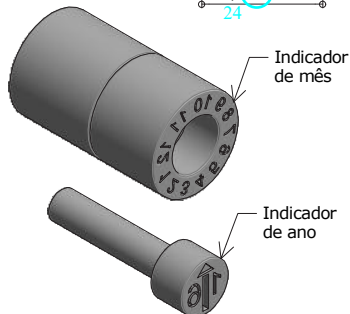
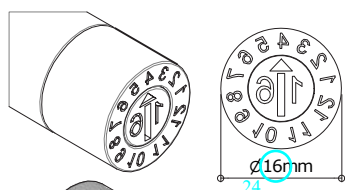
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



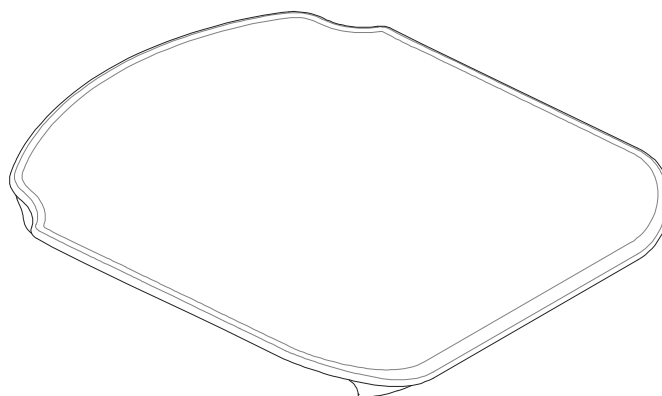
nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:

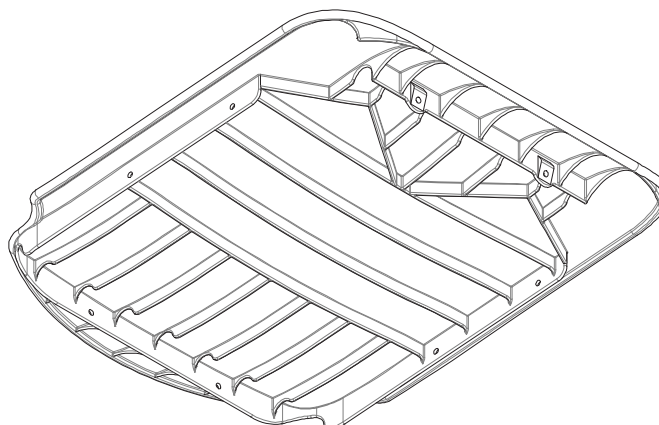


Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm



PERSPECTIVAS

ESC. 1 : 6



medidas em milímetros

04C_T7

**Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 7**

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
3/4



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

04C_T7

Assento c/
aleta e
datador
modificados
tamanho 7

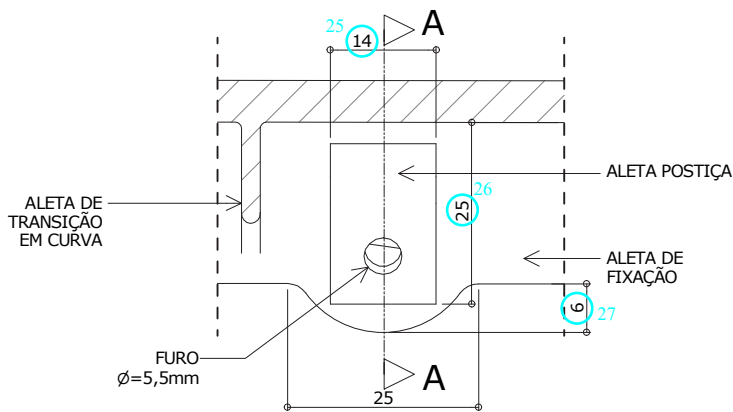
Revisão 1
Data 15/05/24

Página
4/4

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

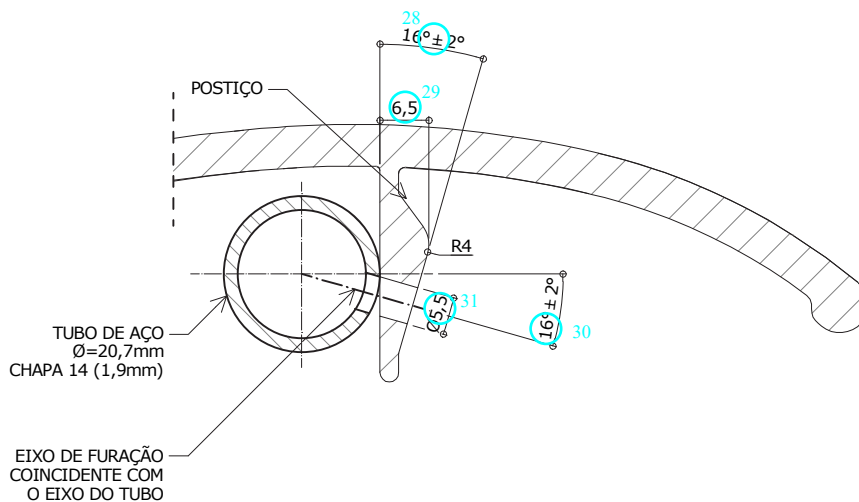
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE - POSTIÇO PARA ALETA FRONTAL



VISTA FRONTAL

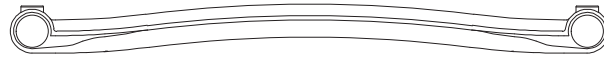
ESC. 1 : 1



CORTE AA

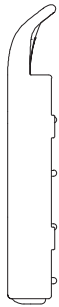
ESC. 1 : 1

medidas em milímetros



VISTA INFERIOR

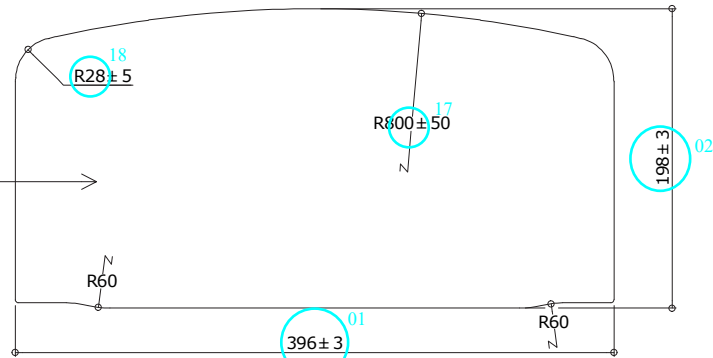
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL

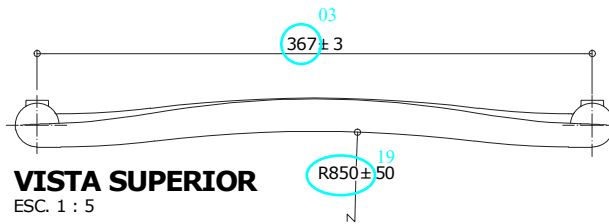
ESC. 1 : 5

POLIPROPILENO
COPOLÍMERO
INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS



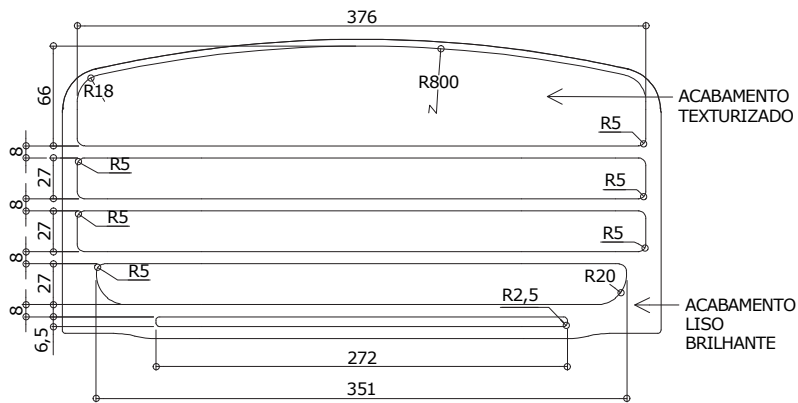
VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5

05b

Encosto sem tampografia CJP-01

Revisão 1
Data 15/05/24

1/2



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

medidas em milímetros

05b

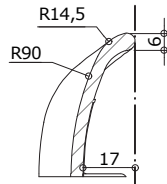
Encosto sem tampografia CJP-01

Revisão 1
Data 15/05/24

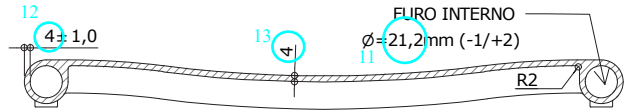
2/2

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

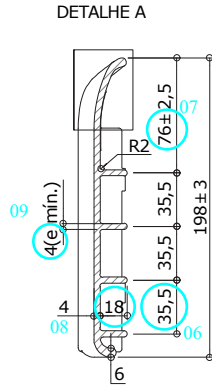
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



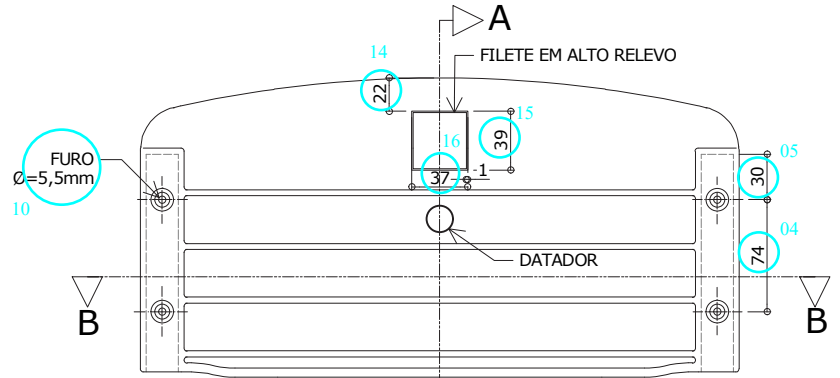
DETALHE A
ESC. 0,40 : 1



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE AA
ESC. 1 : 5



VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 5

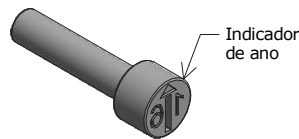
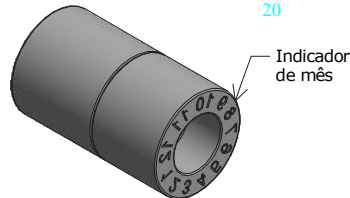
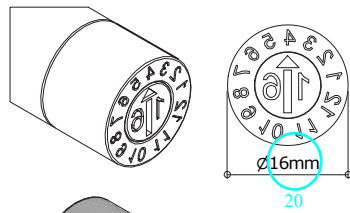
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



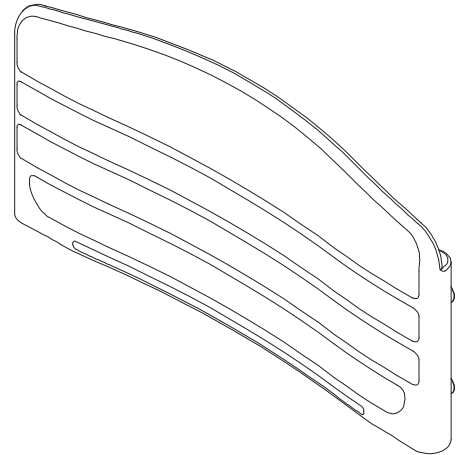
nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

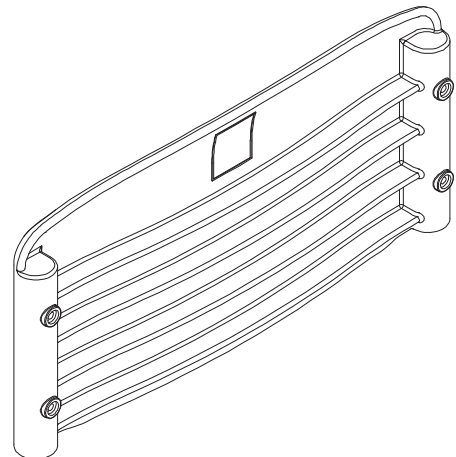
Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm



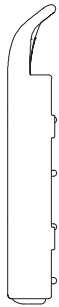
PERSPECTIVAS
ESC. 1 : 5





VISTA INFERIOR

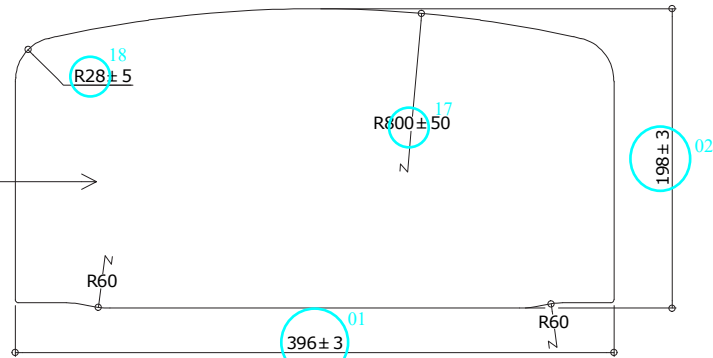
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL

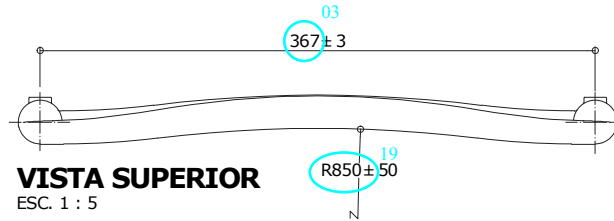
ESC. 1 : 5

POLIPROPILENO
COPOLÍMERO
INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS



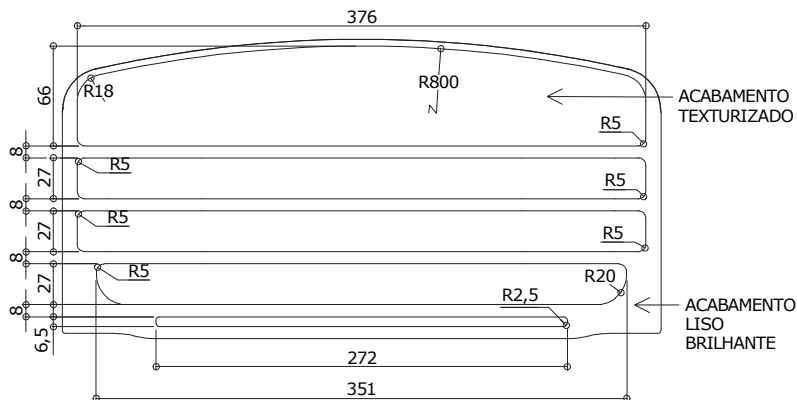
VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5



VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL - ACABAMENTO

ESC. 1 : 5

05C T3aT7

Encosto c/
tampografia
e datador
modificado -
Tamanhos
3 a 7

Revisão 1
Data 15/05/24

1/2



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

medidas em milímetros

05C T3aT7

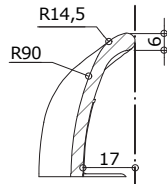
Encosto c/
tampografia
e datador
modificado -
Tamanhos
3 a 7

Revisão 1
Data 15/05/24

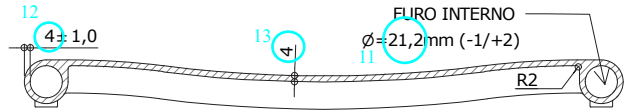
2/2

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

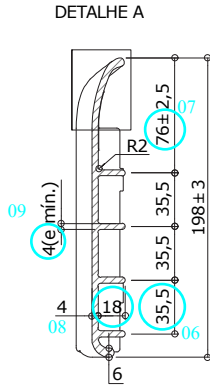
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



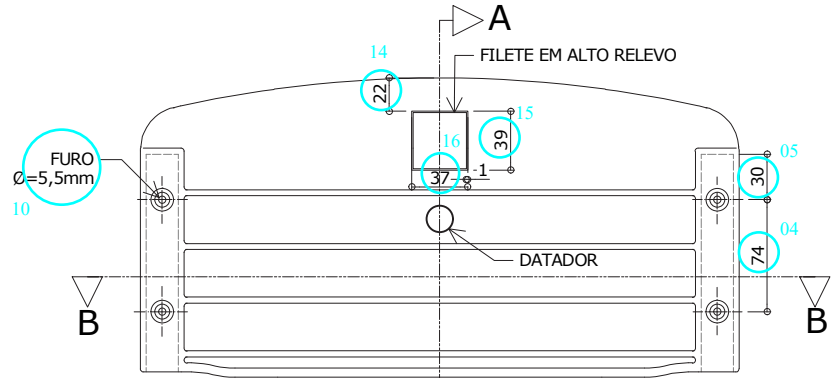
DETALHE A
ESC. 0,40 : 1



CORTE BB
ESC. 1 : 5



CORTE AA
ESC. 1 : 5



VISTA POSTERIOR
ESC. 1 : 5

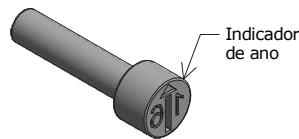
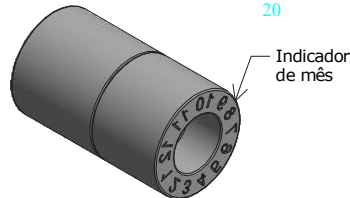
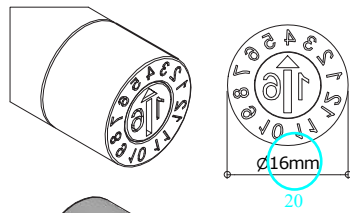
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



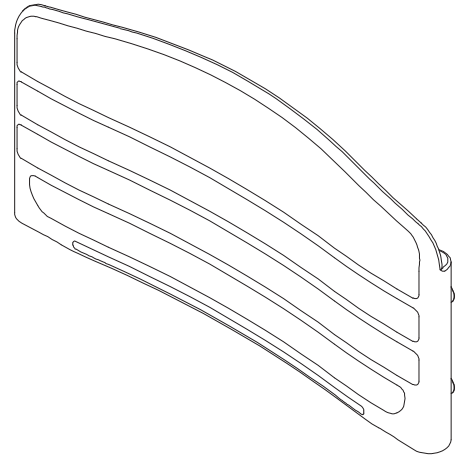
nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

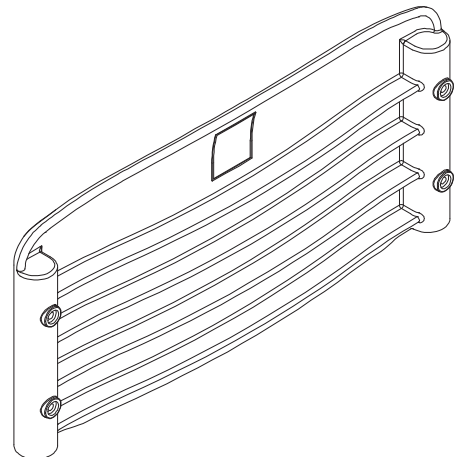
Datador conforme figura abaixo:



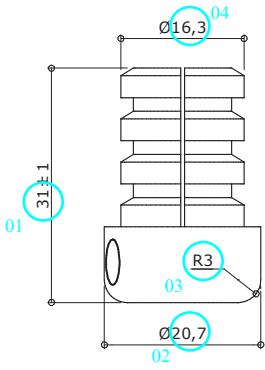
**Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm**



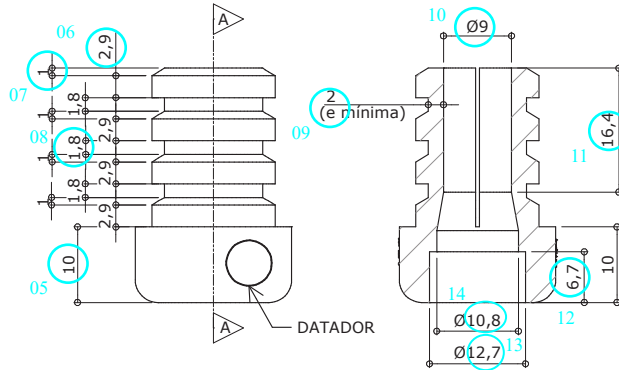
PERSPECTIVAS
ESC. 1 : 5



DETALHE - SAPATA

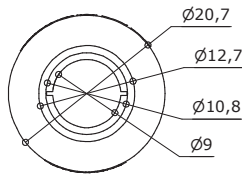


VISTA 2
ESC. 1 : 1

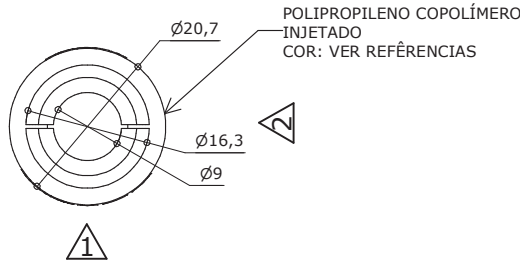


VISTA 1
ESC. 1 : 1

CORTE AA
ESC. 1 : 1

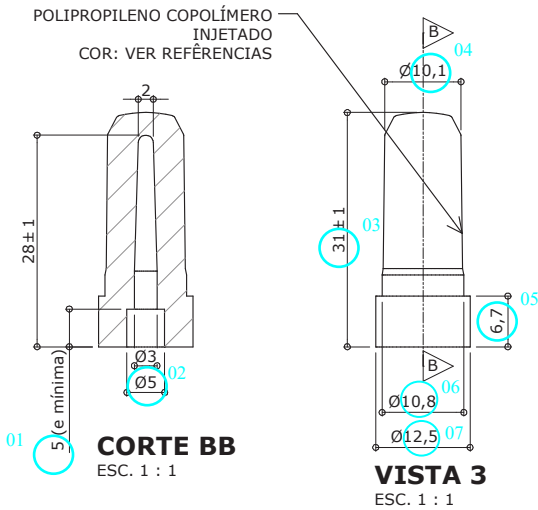


VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 1



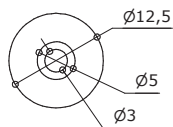
VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 1

SAPATA

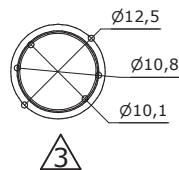


CORTE BB
ESC. 1 : 1

VISTA 3
ESC. 1 : 1



VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 1



VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 1

PINO EXPANSOR

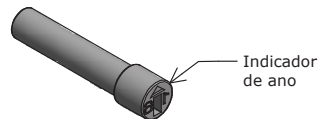
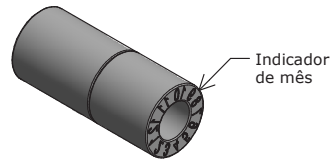
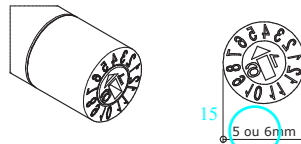
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório D= 5 ou 6mm

06B_SP
06B_PE

Sapata / Ponteira e Pino expensor da cadeira c/ datador modificado

Revisão 1
Data 15/05/24

1/1



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

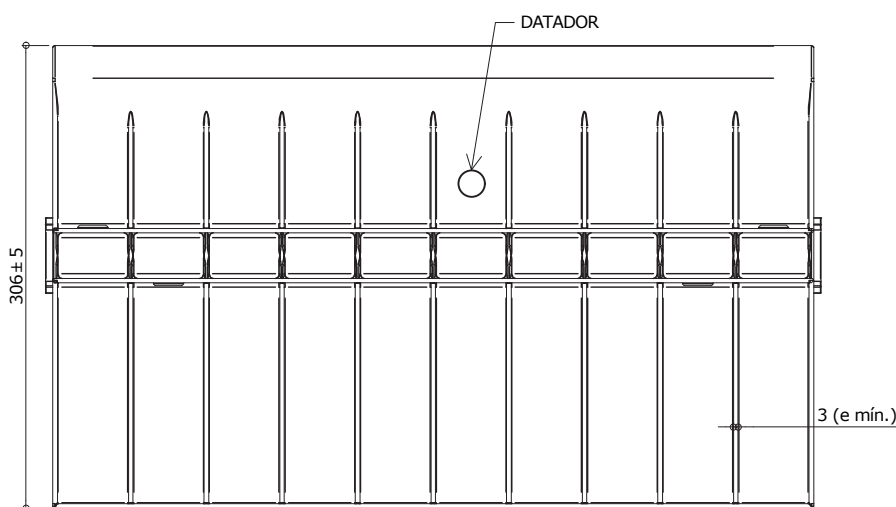


DETALHE - PORTA-LIVROS



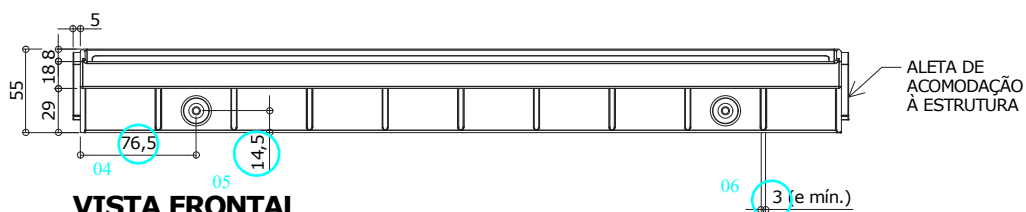
VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 5



VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5



VISTA FRONTAL

ESC. 1 : 5

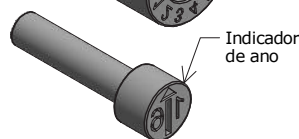
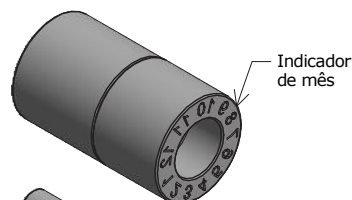
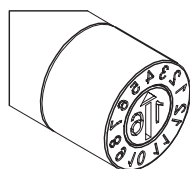
Datador conforme figura abaixo:

Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo



**Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm**

medidas em milímetros

07B

**Porta Livros
c/ aletas e
datador
modificados**

Revisão 1
Data 15/05/24

1/3



Atenção

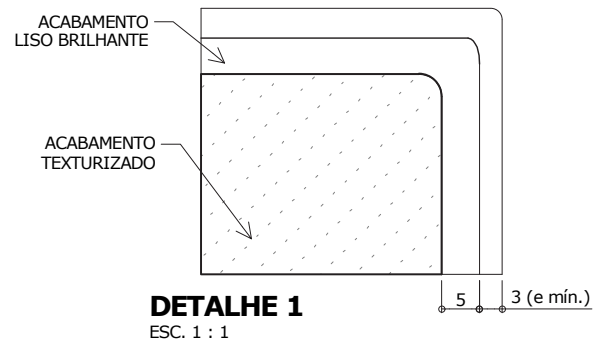
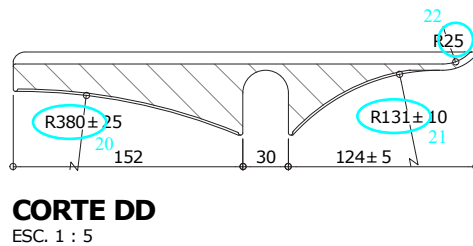
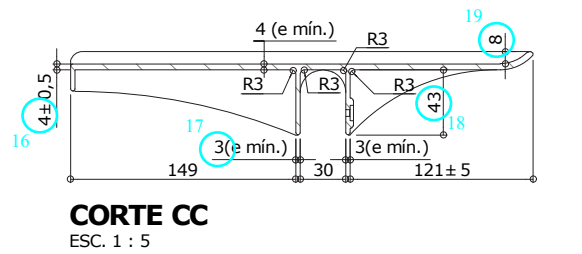
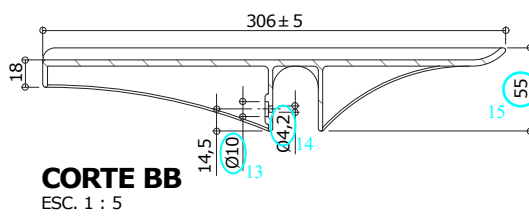
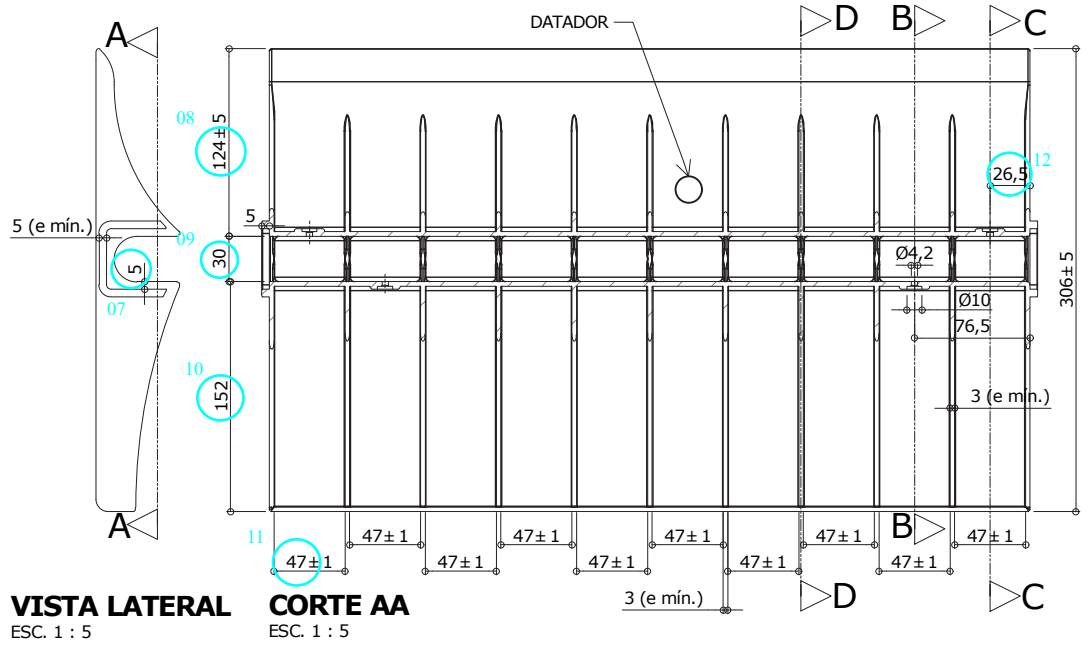
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



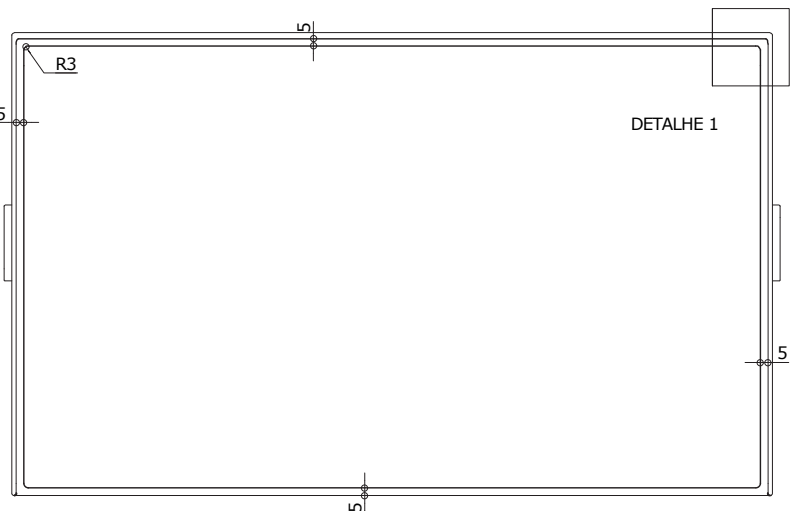
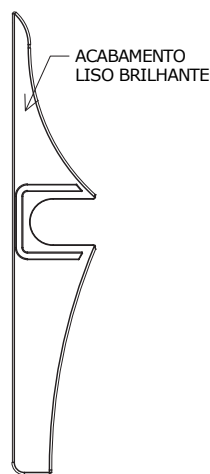
07B

Porta Livros c/ aletas e datador modificados



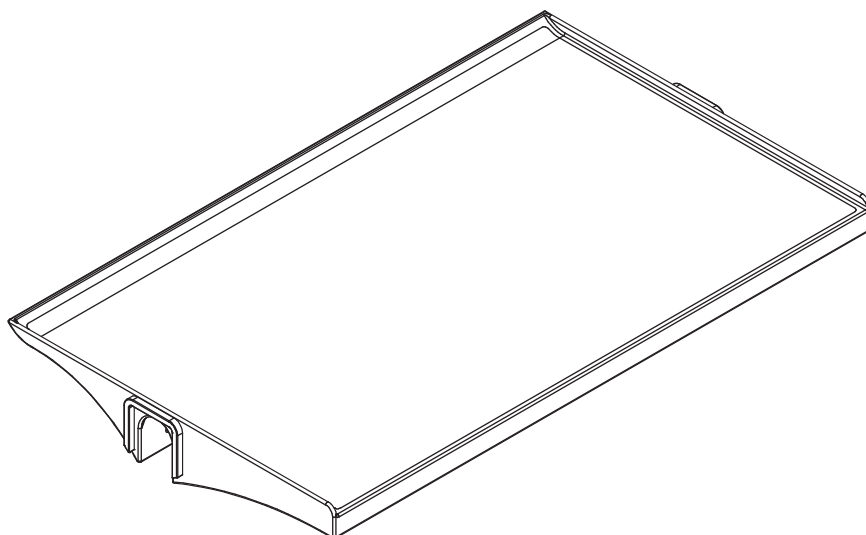
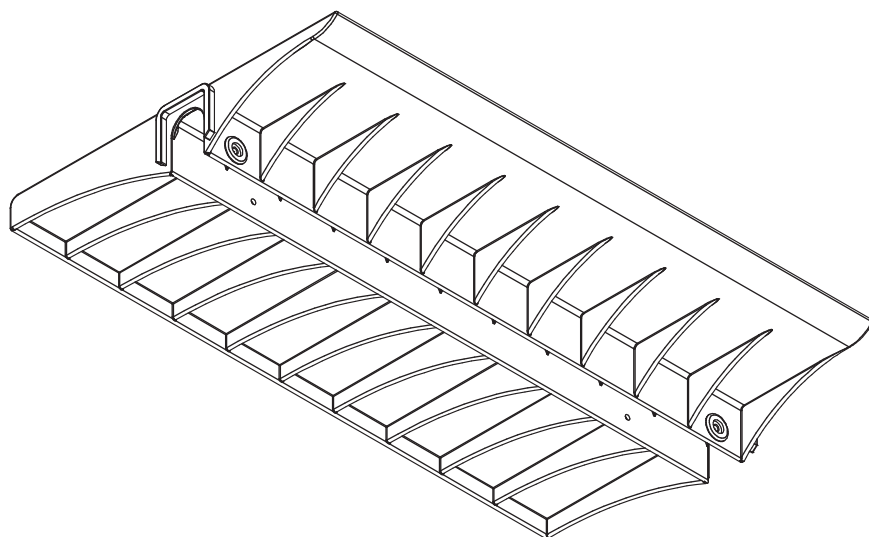
Revisão 1
Data 15/05/24

2/3

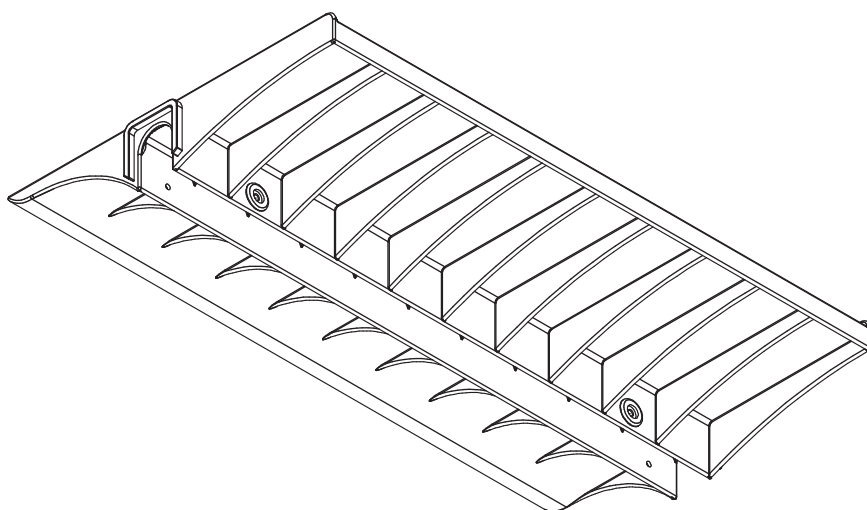


Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário



PERSPECTIVAS
ESC. 1 : 5



07B

**Porta Livros
c/ aletas e
datador
modificados**

Revisão 1
Data 15/05/24

3/3



Atenção

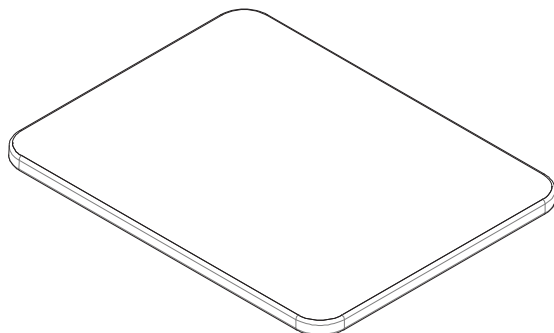
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

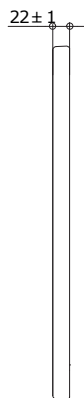
medidas em milímetros

13 T3aT6

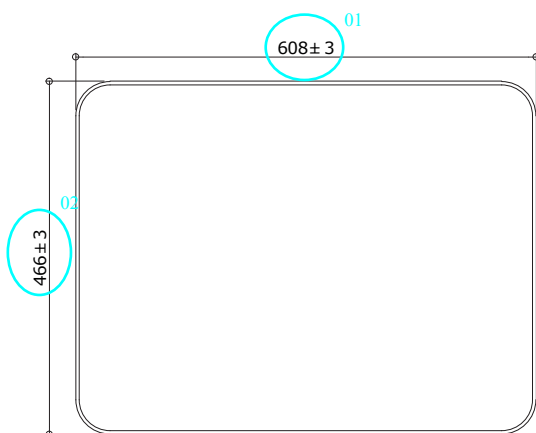
Tampo
injetado -
Tamanhos 3
a 6



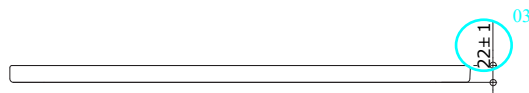
PERSPECTIVA
ESC. 1 : 10



VISTA LATERAL
ESC. 1 : 10



VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 10



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 10

Revisão 1
Data 15/05/24

1/4



Atenção

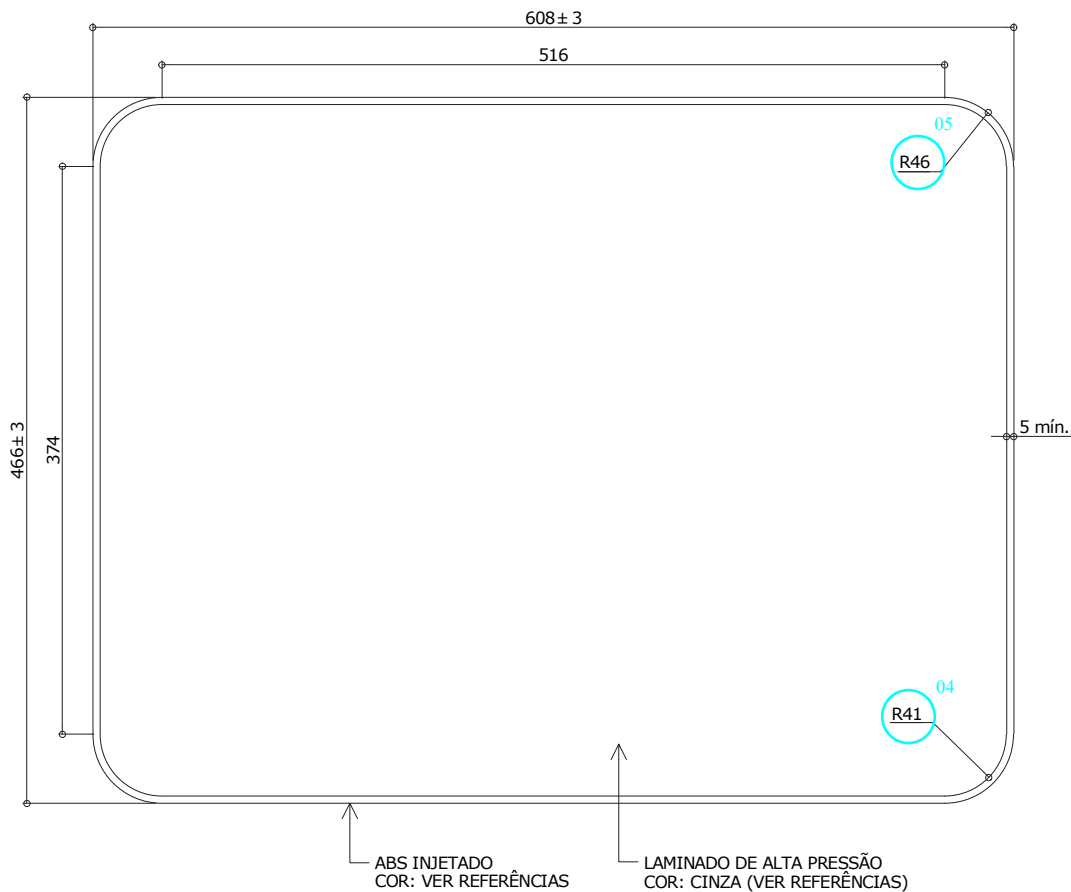
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

medidas em milímetros

13 T3aT6

Tampo
injetado -
Tamanhos 3
a 6

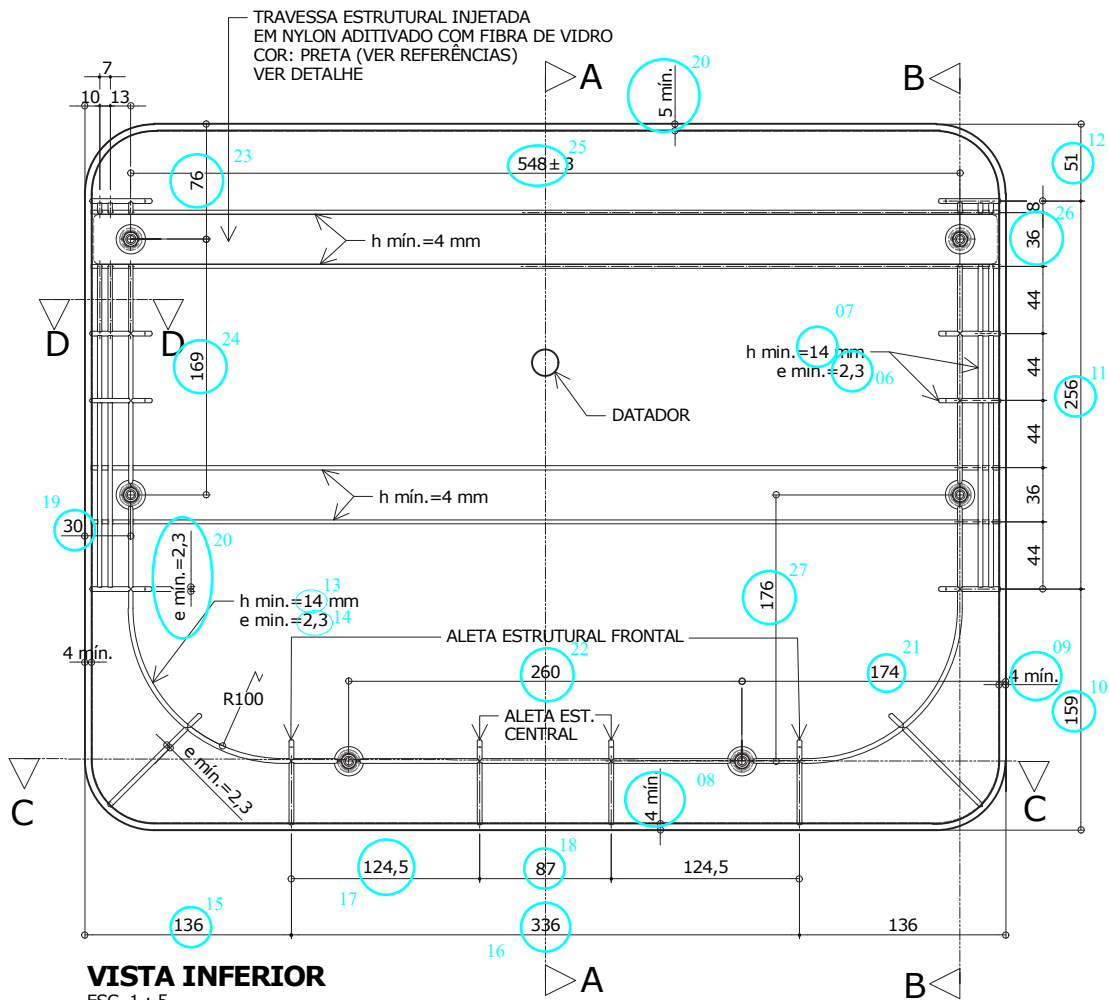


VISTA SUPERIOR

ESC. 1 : 5

Revisão 1
Data 15/05/24

2/4



VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5

Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

13 T3aT6

Tampo
injetado -
Tamanhos 3
a 6

Revisão 1
Data 15/05/24

3/4



Atenção
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

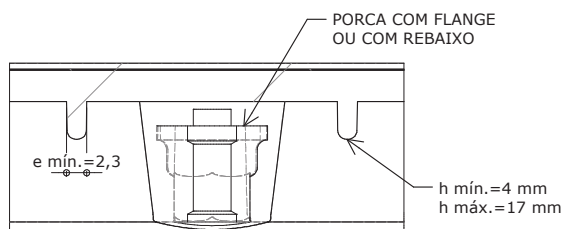


DETALHE 1



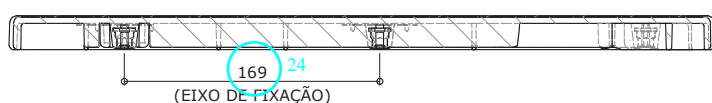
CORTE AA

ESC. 1 : 5



DETALHE 1

ESC. 1 : 1



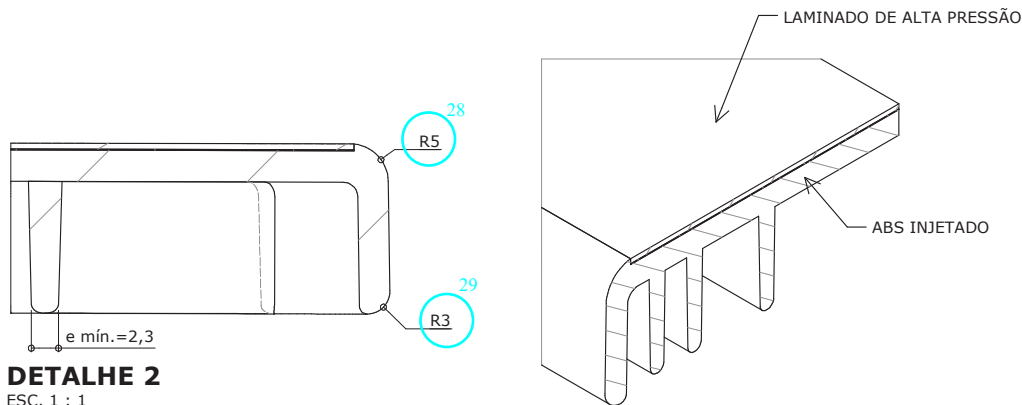
CORTE BB

ESC. 1 : 5



CORTE CC

ESC. 1 : 5

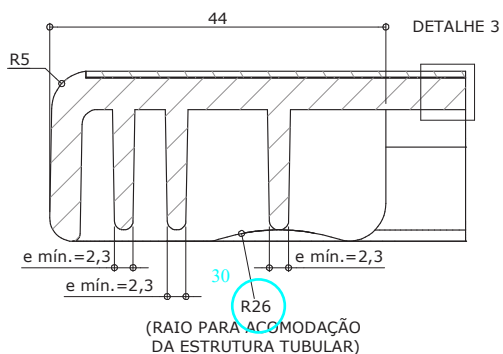


DETALHE 2

ESC. 1 : 1

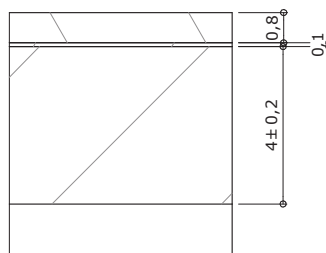
PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1



CORTE DD

ESC. 1 : 1



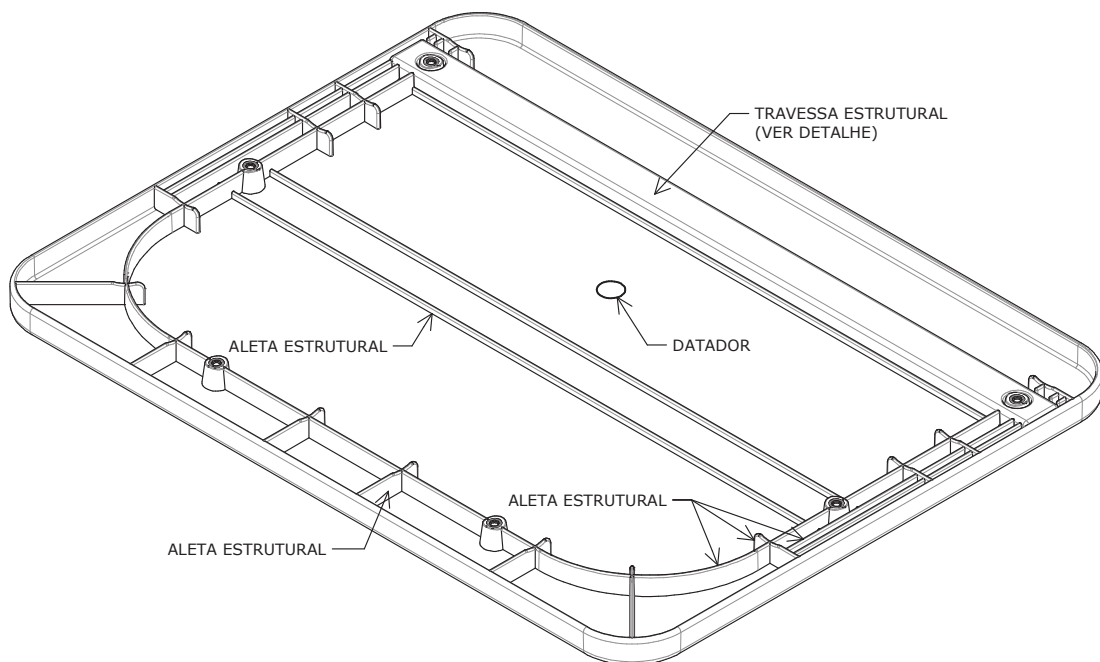
DETALHE 3

ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

13 T3aT6

Tampo
injetado -
Tamanhos 3
a 6



PERSPECTIVA

ESC. 1 : 5

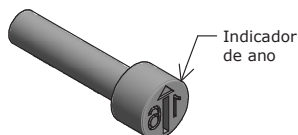
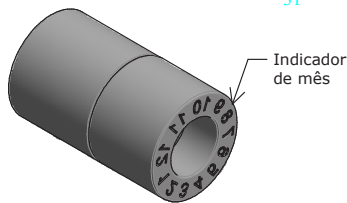
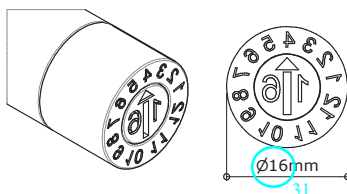
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm

Revisão 1
Data 15/05/24

4/4



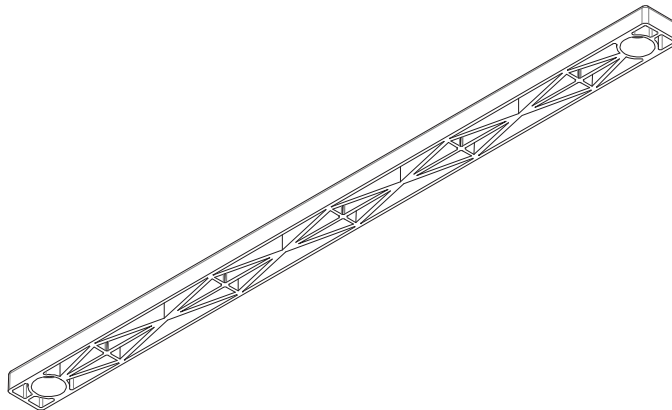
Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

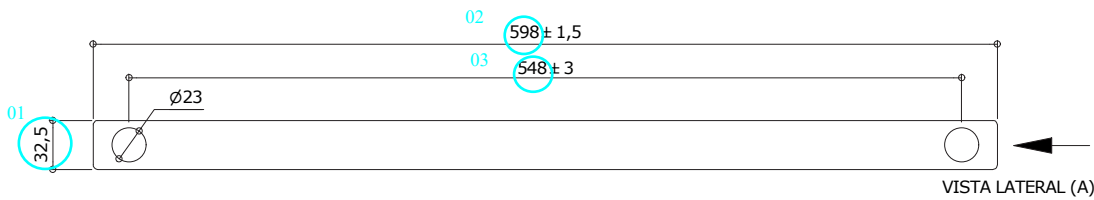
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

13_TR

Travessa estrutural injetada

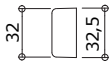


PERSPECTIVA
ESC. 1 : 5

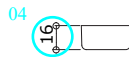


VISTA SUPERIOR
ESC. 1 : 5

VISTA LATERAL (A)



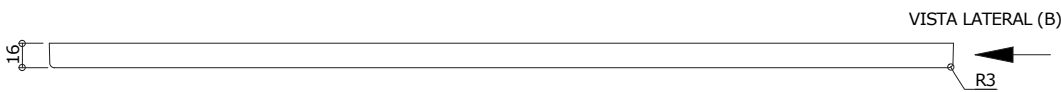
VISTA LATERAL (A)
ESC. 1 : 5



VISTA LATERAL (B)
ESC. 1 : 5

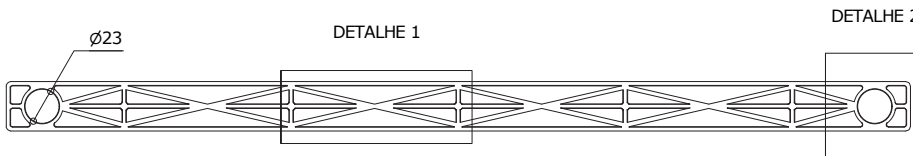
Revisão 1
Data 15/05/25

1/2



VISTA FRONTAL
ESC. 1 : 5

VISTA LATERAL (B)



VISTA INFERIOR
ESC. 1 : 5

medidas em milímetros



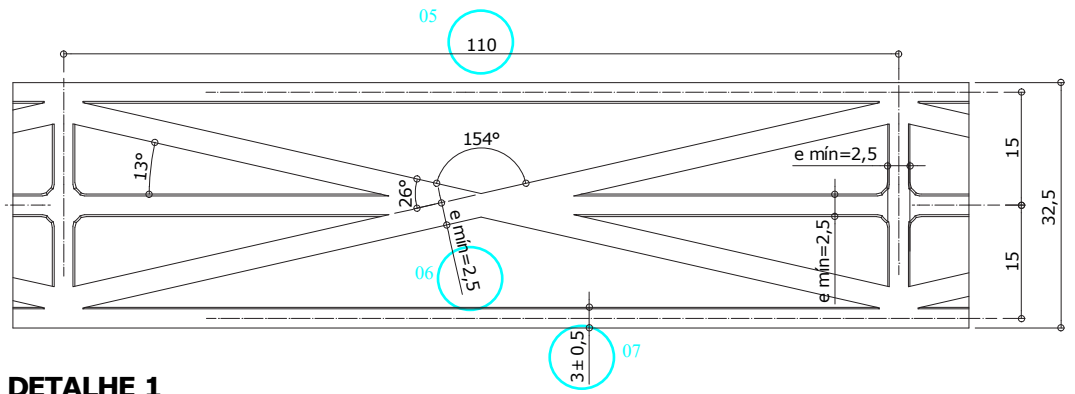
Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o necessário

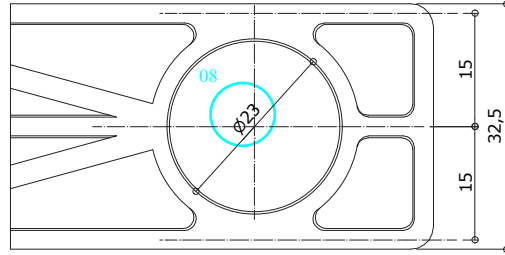
13_TR

Travessa estrutural injetada



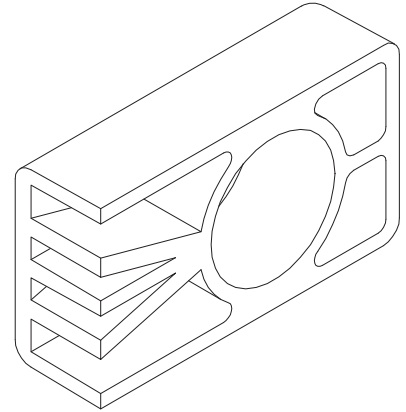
DETALHE 1

ESC. 1 : 1



DETALHE 2

ESC. 1 : 1

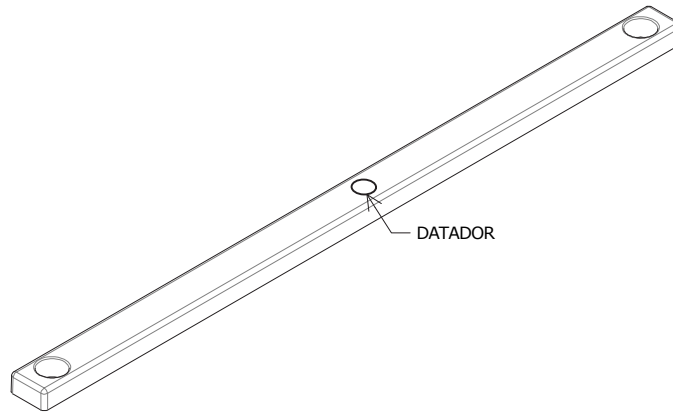


PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1

Revisão 1
Data 15/05/24

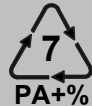
2/2



PERSPECTIVA

ESC. 1 : 5

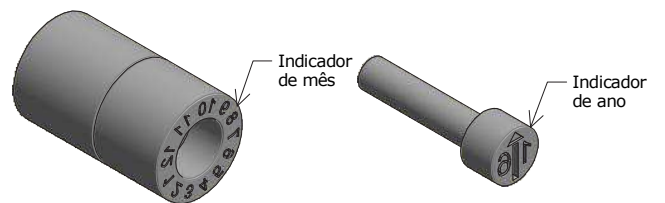
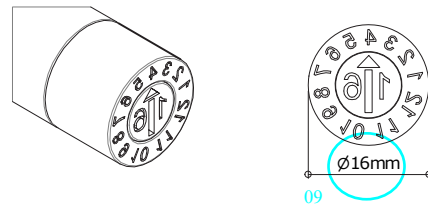
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório D= 16mm



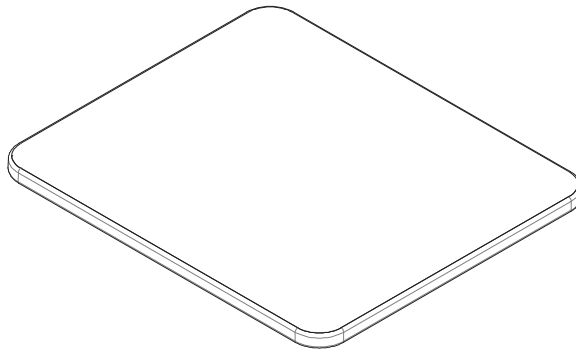
Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

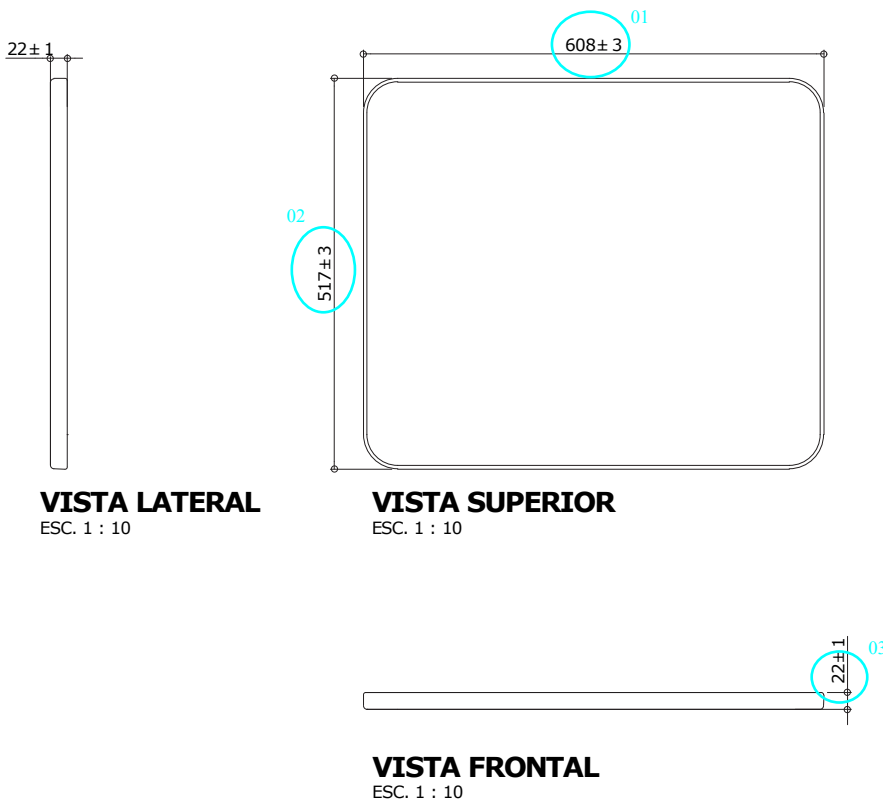
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

14_T7

Tampo
injetado -
Tamanho 7



PERSPECTIVA
ESC. 1 : 10



Revisão 1
Data 15/05/24

Página
1/4



Atenção

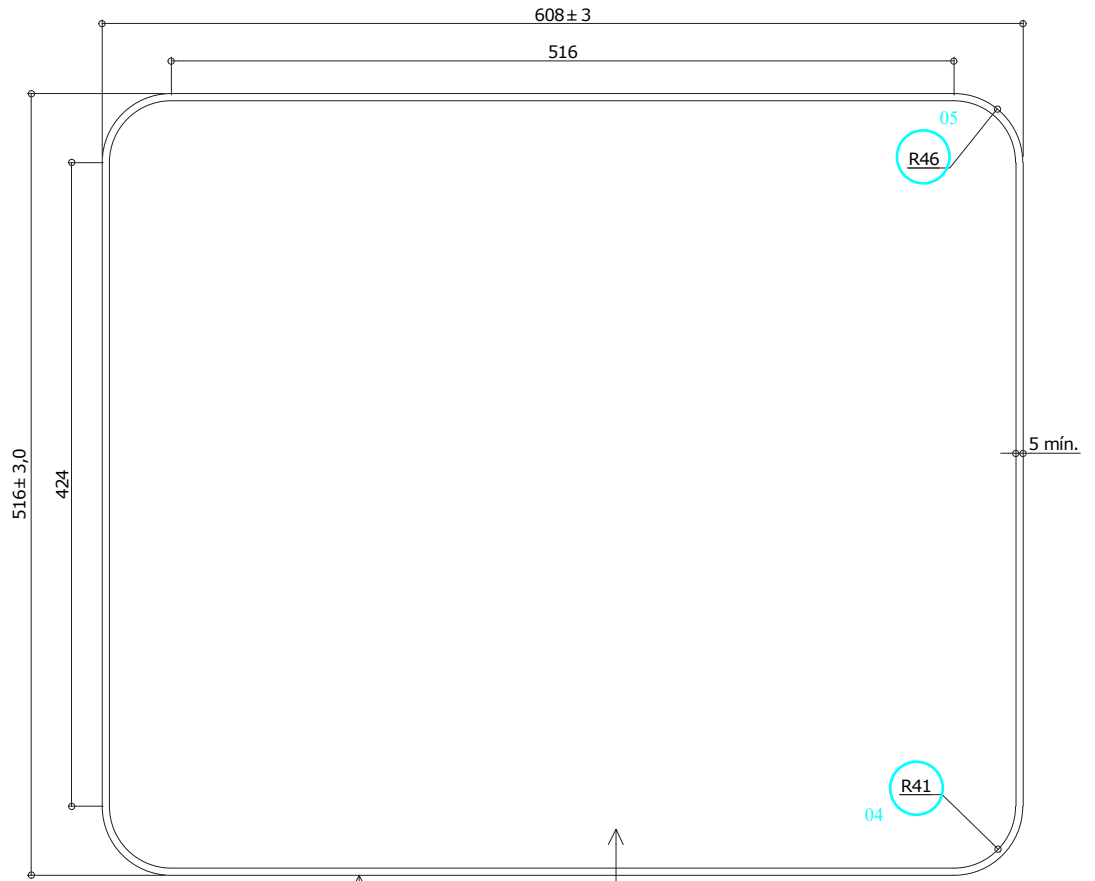
Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

medidas em milímetros

14_T7

Tampo injetado - Tamanho 7



VISTA SUPERIOR

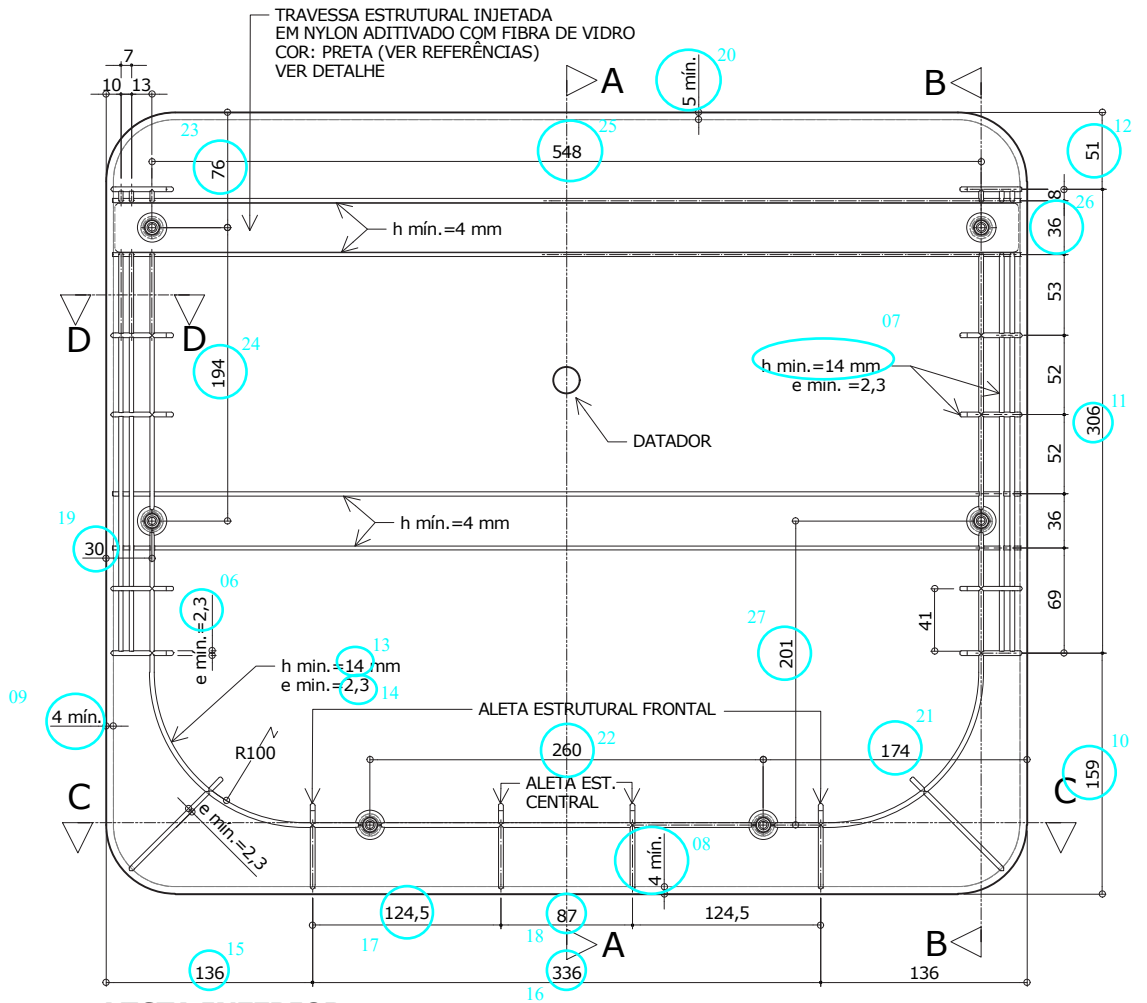
ESC. 1 : 5

ABS INJETADO
COR: VER REFERÊNCIAS

LAMINADO DE ALTA PRESSÃO
COR: CINZA (VER REFERÊNCIAS)

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
2/4



VISTA INFERIOR

ESC. 1 : 5

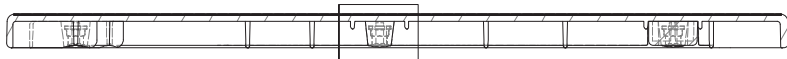


Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

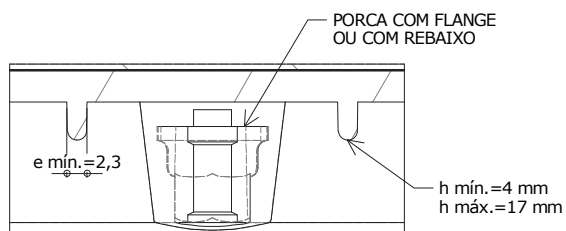
Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

DETALHE 1



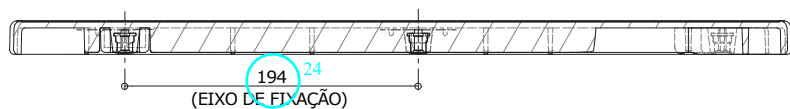
CORTE AA

ESC. 1 : 5



DETALHE 1

ESC. 1 : 1



CORTE BB

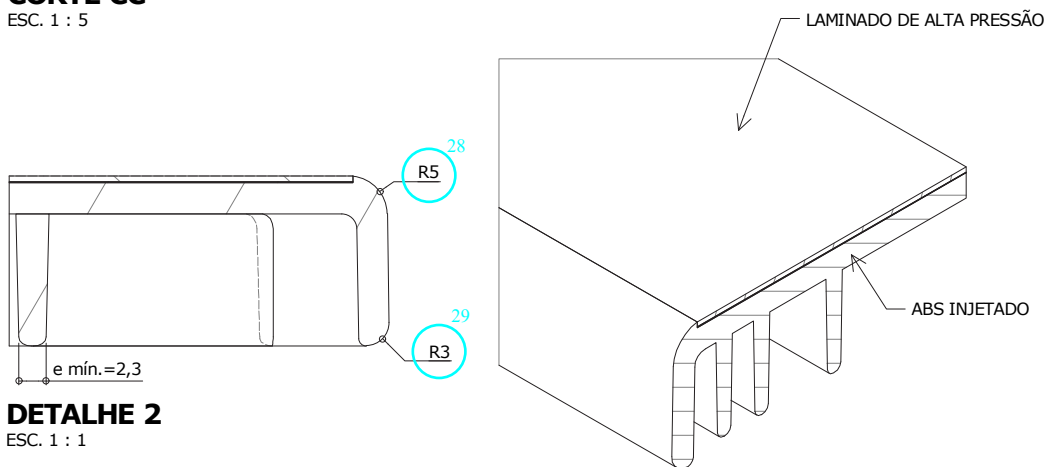
ESC. 1 : 5

DETALHE 2



CORTE CC

ESC. 1 : 5

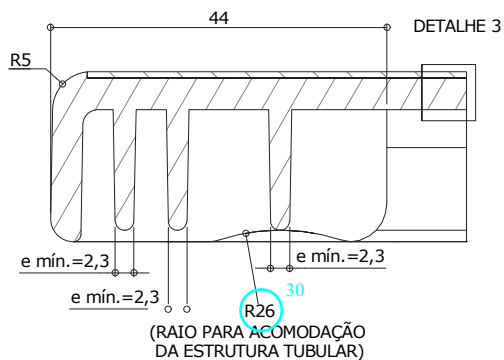


DETALHE 2

ESC. 1 : 1

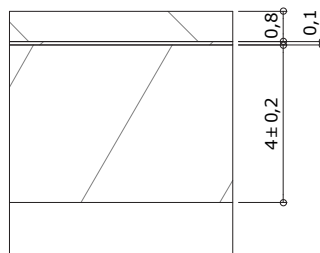
PERSPECTIVA

ESC. 1 : 1



CORTE DD

ESC. 1 : 1



DETALHE 3

ESC. 5 : 1

medidas em milímetros

14_T7

Tampo
injetado -
Tamanho 7

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
3/4



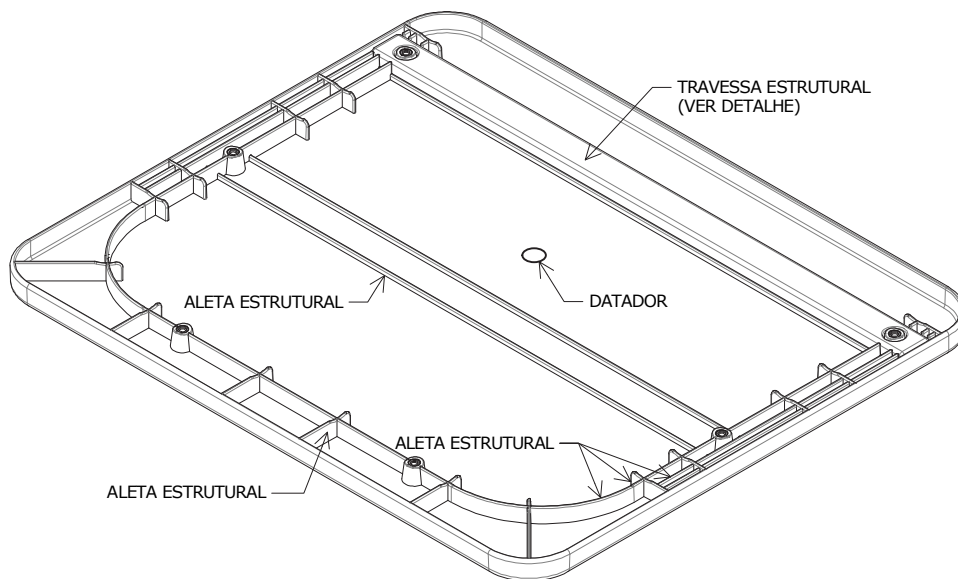
Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário

14_T7

Tampo
injetado -
Tamanho 7



PERSPECTIVA

ESC. 1 : 6

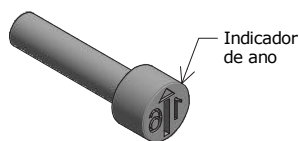
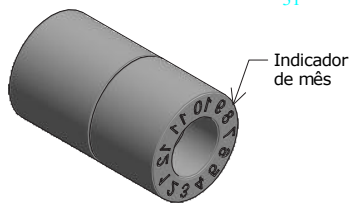
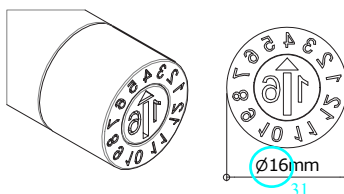
Apresentar em relevo no material injetado a seguinte informação:



nome do fabricante
do componente

Identificação do Modelo

Datador conforme figura abaixo:



Datador duplo com miolo giratório
D= 16mm

Revisão 1
Data 15/05/24

Página
4/4



Atenção

Preserve a escala
Quando for imprimir, use
folhas A4 e desabilite a
função "Fit to paper"

Respeite o Meio Ambiente.
Imprima somente o ne-
cessário