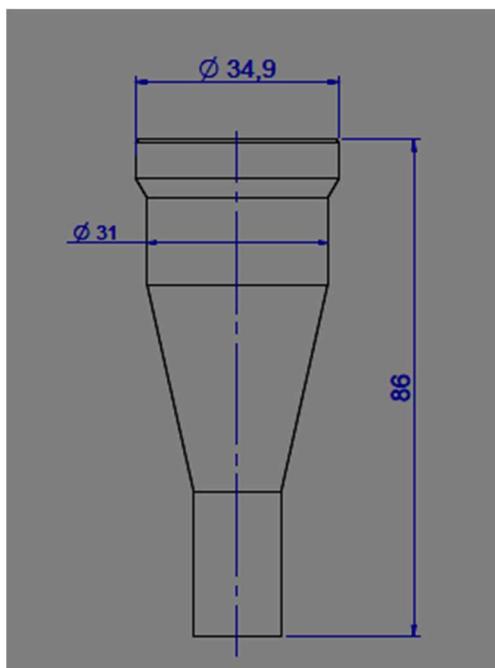


ANEXO I

Especificação técnica para punções e matrizes das máquinas FICEP – LPA: HP16T4, HP12T4, XP12T4 e Puncionadeira de chapas P83.

1.1. Punção para HP16T6, HP12T4 e XP12T4



Quantidade para adquirir:

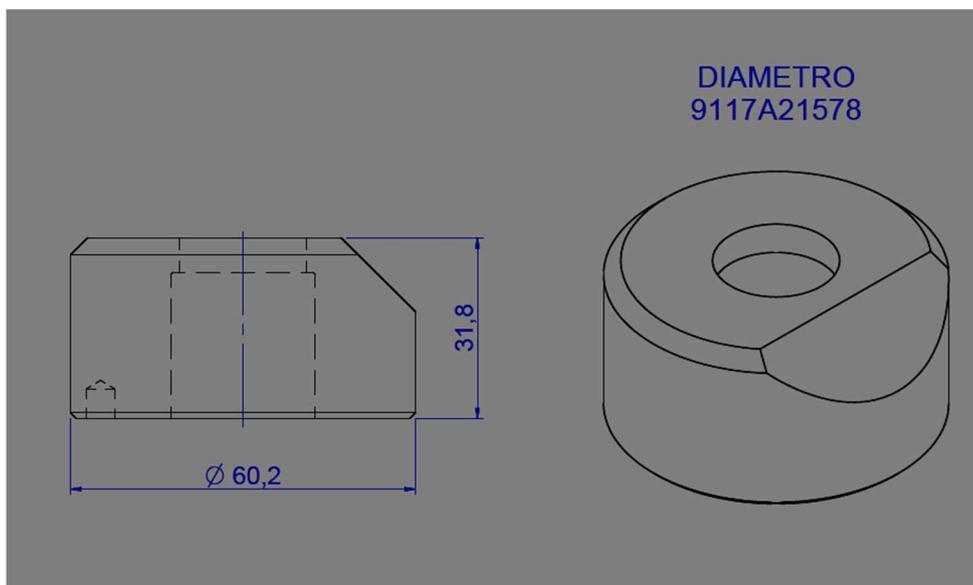
Diâmetros de corte de 15 – 190 unidades;

Diâmetros de corte de 18 – 190 unidades;

Diâmetros de corte de 21 – 25 unidades;

Diâmetros de corte de 27 – 20 unidades;

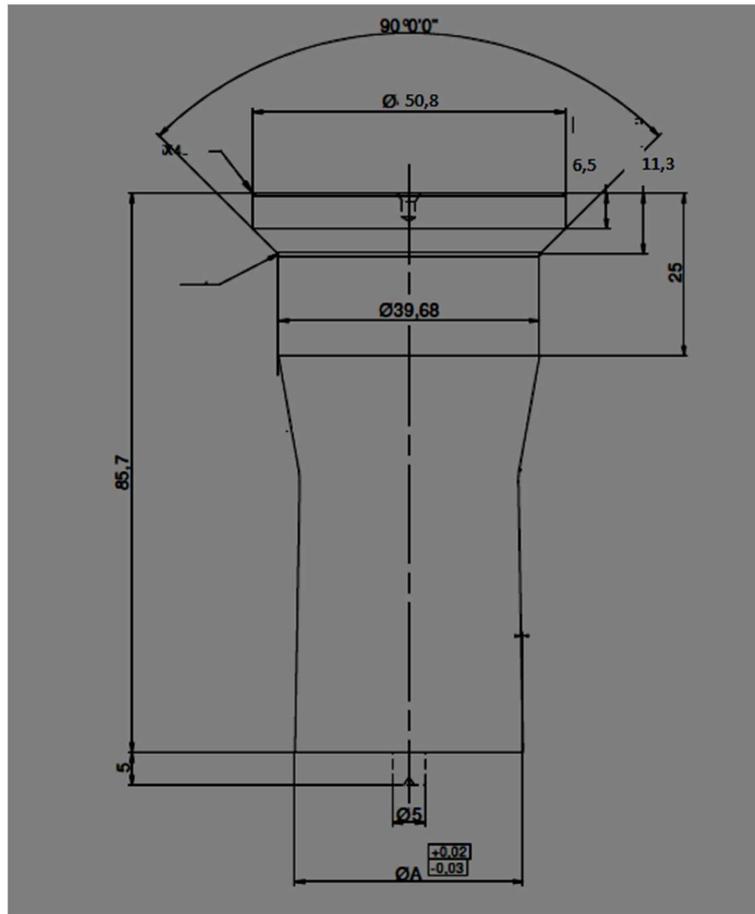
1.2. Matrizes para HP16T6, HP12T4 e XP12T4



Quantidade para adquirir:

Diâmetro da Matriz	Quantidade
15,4	78
15,7	46
16	45
16,2	21
18,4	47
18,7	27
19	27
19,2	13
22	15
22,2	15
27	10
27,2	10

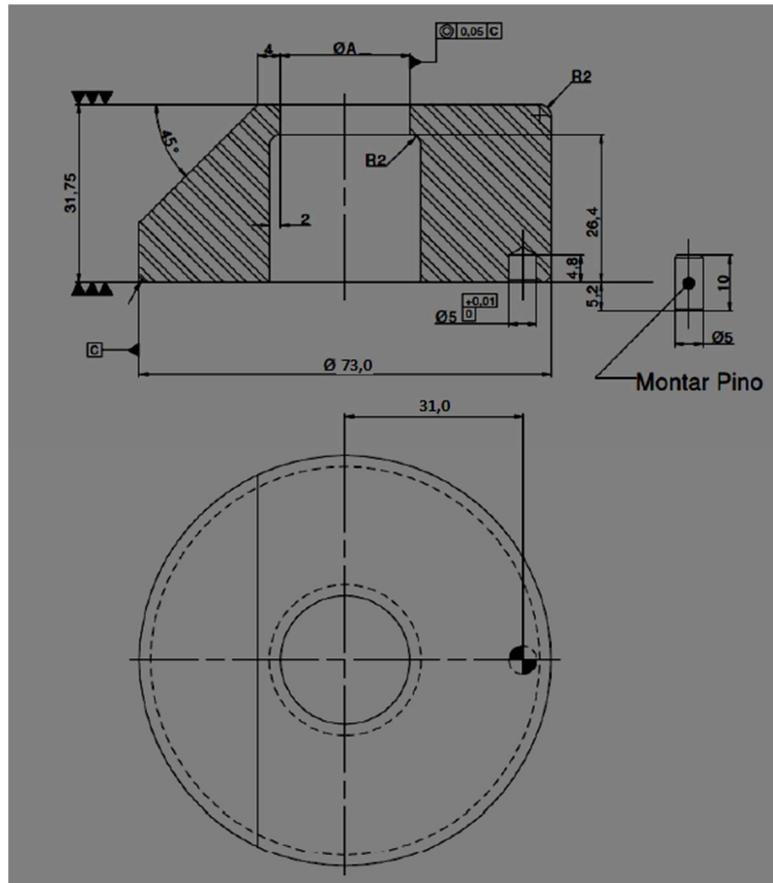
2.1. Punções para a P83



Quantidade para adquirir:

- Diâmetros de corte de 15 – 40 unidades;
- Diâmetros de corte de 18 – 40 unidades;
- Diâmetros de corte de 21 – 10 unidades;
- Diâmetros de corte de 27 – 10 unidades;

2.2. Matrizes para P83



Quantidade para adquirir:

Diâmetro da Matriz	Quantidade
15,4	15
15,7	15
16,0	20
16,2	20
18,4	15
18,7	15
19,0	20
19,2	20
22,0	5
22,2	5
27,0	5
27,2	5

Aço a ser empregado na fabricação:

Aço AISI S1 esta dureza de 58 a 62 HRC, ou 63 a 65 HRC para o caso do aço AISI D2.