

ANEXO I


ESPECIFICAÇÃO  
TÉCNICA



## Nota(s):

1. Ao montar o mecanismo, posicionar a extremidade livre da MOLA PLACA por sobre a cauda do CALÇO Nº 3 (INFERIOR).
2. Certificar-se que o PINO do CALÇO Nº 3 (INFERIOR) não colidirá com a MOLA PLACA por ocasião do giro (rotação) do respectivo calço.
3. Certificar-se, ao final da montagem do mecanismo e através da janela de inspeção existente na PLACA EXTERNA, do correto posicionamento do CALÇO Nº 3 (INFERIOR). Para tal, deverá ser possível verificar que a extremidade do CALÇO Nº 3 (INFERIOR) posiciona-se por sobre o caminho do pino do rotor existente na PLACA INTERNA.
4. Certificar-se, durante a montagem do mecanismo, que o giro do CALÇO Nº 3 (INFERIOR) encontra-se bloqueado pelo CALÇO Nº 2 (INTERMEDIÁRIO).
5. Certificar-se, durante a montagem do mecanismo, que o giro do CALÇO Nº 2 (INTERMEDIÁRIO) encontra-se bloqueado pelo CALÇO Nº 1 (SUPERIOR).
6. Aplicar torque de 0,9 N.m nos parafusos de montagem. Certificar-se de que não existe folga entre os parafusos e a PLACA EXTERNA e entre os ESPAÇADORES e as PLACAS (INTERNA e EXTERNA).
7. Sentido da aceleração do projétil para perfeito funcionamento.
8. Durante a montagem do mecanismo, aplicar fina camada de Grafite em Pó Seco nos Calços (tamanho da partícula: 44 µm; peneira de teste padrão: conforme série U. S. nº 325). Especificação do grafite conforme "SS-G-659a - Graphite, Dry (Lubricating) - Federal Specification, March 1, 1967". Para tal, inserir os calços (limpos/desengraxados) em tambor giratório, contendo em seu interior quantidade suficiente do grafite especificado, e girar por 15 min. Posteriormente, retirar o excesso de grafite: colocar os calços em peneira vibratória, por tempo suficiente, até que o excesso de grafite seja retirado e reste, apenas, fina camada aplicada por toda a superfície do calço (OBS: a aplicação da camada de grafite pode ser dispensada, caso o acabamento/tratamento superficial dos calços seja suficiente para garantir o adequado funcionamento, conforme descrito no item 11).
9. Certificar-se, durante a montagem do mecanismo, que os braços da MOLA DO CALÇO encontram-se devidamente alojados (encaixados) nos sulcos (rebaixos) existentes no CALÇO Nº 1 (SUPERIOR) e no CALÇO Nº 2 (INTERMEDIÁRIO).
10. Ao montar/manusear o mecanismo, utilizar luvas.
11. Finalizada a montagem, testar o mecanismo em dispositivo apropriado, para certificar-se que o seu funcionamento está de acordo com o especificado (não deve funcionar quando submetido a aceleração de até 2.000g; deve funcionar quando submetido a aceleração maior ou igual 4.000g).
12. A marcação de lote deve ser feita feita à laser, com letras e algarismos cheios com altura de aproximadamente 1,60 mm.
13. A marcação deve ser composta por 10 dígitos, sendo estes, na sequência:
  - Três caracteres alfanuméricos maiúsculos ou, na ausência, hífen.
  - Dois dígitos identificando o ano do início da produção.
  - Dois dígitos para identificar o interfixo do lote.
  - Hífen ou um caractere alfabético maiúsculo para identificar tipos de lotes específicos (conforme NEB/T Pr-21).
  - Dois dígitos que identificam o número de sequência do lote.

CÓPIA CONTROLADA  
DATA: 12.11.25  
USO EXCLUSIVO EM  
RC 101/25 DVPCP

 <b>IMBEL FJF</b>		TÍTULO <b>MECANISMO DE SEGURANÇA E DE ARMAR IMB 3590</b>					
SUBST.		DT	FOLHA	REV.			
SUBST. POR		611	1				
DES. 23/09/25	REV. 23/09/25	APROV. 29/09/25	FORMATO	ARQUIVO	CODIGO		
Douglas L. do Téc. Ind. Espe	Pisson - TC QEM Chefe DVENG	Hugo Zanuti Cabral - Cap QEM Resp. Técnico	A4	A-13/2	06.330.949.005		