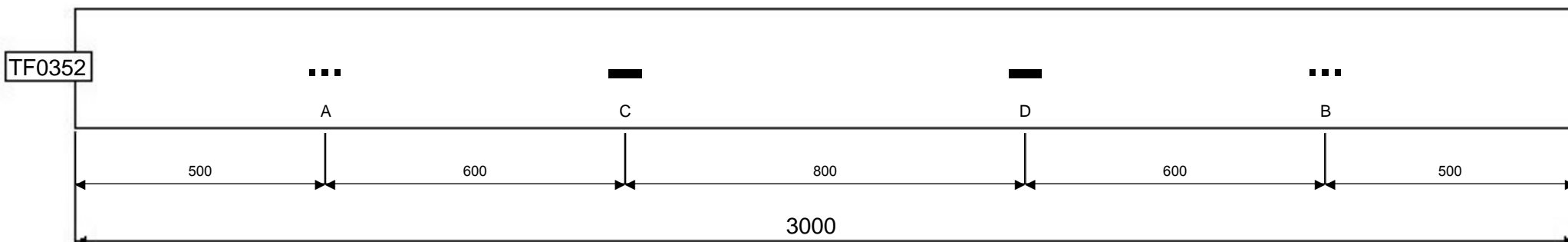


Tubo patrón número
Reference standard #

TF0352

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	70	Cliente Client	DANA	Ciclo Product	200070
Espesor [mm] Wall Thickness	2	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	961421
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	



Valores Pedidos / Requested Values

Valores Medidos / Measured Values

Posicion Position	Tipo de Notch Notch Type	Ancho / Diam Max [mm] Max Width / Diam	Profundidad Nominal [%] Depth	Tolerancia [%] Tolerance	Profundidad Maxima [mm] Max Depth	Profundidad Minima [mm] Min Depth	Profundidad Nominal [mm] Nom Depth	Longitud Maxima [mm] Max Length	Longitud [mm] Length	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	+5-0	0,210	0,200	0,200	50,00	44,00	0,190	0,190	0,91	Daniel Carcacha	11/11/09
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	50,00	48,00	0,249	0,248	0,95	Daniel Carcacha	11/11/09
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	+5-0	0,210	0,200	0,200	50,00	49,00	0,200	0,200	0,83	Daniel Carcacha	11/11/09
D	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	50,00	47,00	0,250	0,250	0,95	Daniel Carcacha	11/11/09

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Notas:

1.-Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
2.-Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.
CERTIFICADO CON REPLICA NO

Notes:

1.-All dimensions in milimeters unless stated.
2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA NO

OT-PMANT

Fecha
Date 11/11/2009
11:11:41 a.m.

Hoja
Page 1/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006