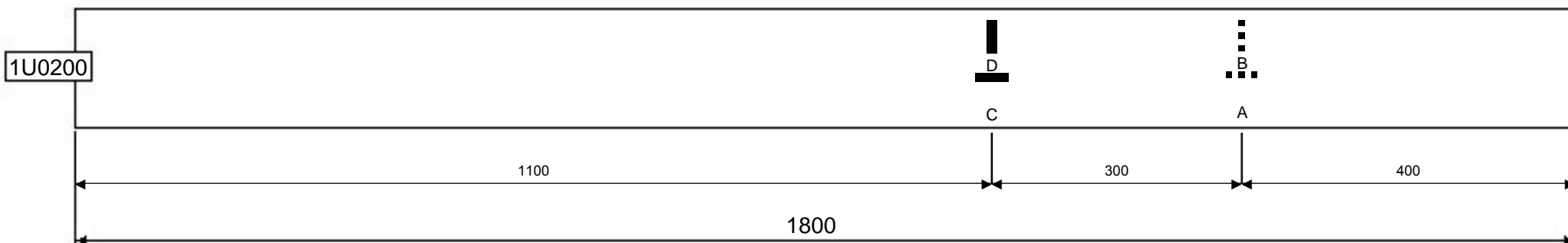


Tubo patrón número
Reference standard #

1U0200

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	73	Cliente Client	Ciclo Product	69082
Espesor [mm] Wall Thickness	9,19	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	86586
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	13	±15	1,321	0,976	1,149	50,00	47,00	1,285	1,250	0,90	Sebastian Monteros	22/03/07
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	13	±15	1,321	0,976	1,149	50,00	34,00	1,290	1,236	0,89	Sebastian Monteros	22/03/07
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	13	±15	1,321	0,976	1,149	50,00	49,00	1,318	1,317	0,89	Sebastian Monteros	22/03/07
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	13	±15	1,321	0,976	1,149	50,00	38,00	1,283	1,288	0,85	Sebastian Monteros	22/03/07

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Notas:

- Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
- Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.

CERTIFICADO CON REPLICA SI

Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
- Minimum notch nominal depth 0.3 mm.

CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT

Fecha
Date 22/03/2007
09:33:45 a.m.

Hoja
Page 1/2

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