

Tubo patrón número
Reference standard #

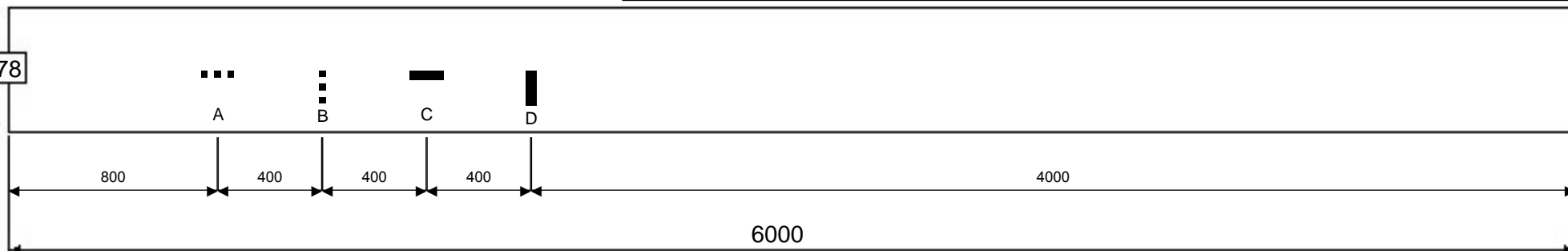
2C0578

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	165,1	Cliente Client	CONS.INT.T YP	Ciclo Product	61145
Espesor [mm] Wall Thickness	4,85	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	88348
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

2C0578



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	±15	0,558	0,412	0,485	50,00	48,30	0,495	0,505	0,84	Agustin Torres	25/04/12
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	0,558	0,412	0,485	50,00	40,00	0,484	0,464	0,83	Agustin Torres	25/04/12
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	0,558	0,412	0,485	50,00	48,20	0,522	0,526	0,84	Agustin Torres	25/04/12
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	10	±15	0,558	0,412	0,485	50,00	41,30	0,551	0,546	0,83	Agustin Torres	25/04/12

Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

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 SI

Notes:

1.-All dimensions in milimeters unless stated.
2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT

Fecha
Date

25/04/2012
07:25:23 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006