

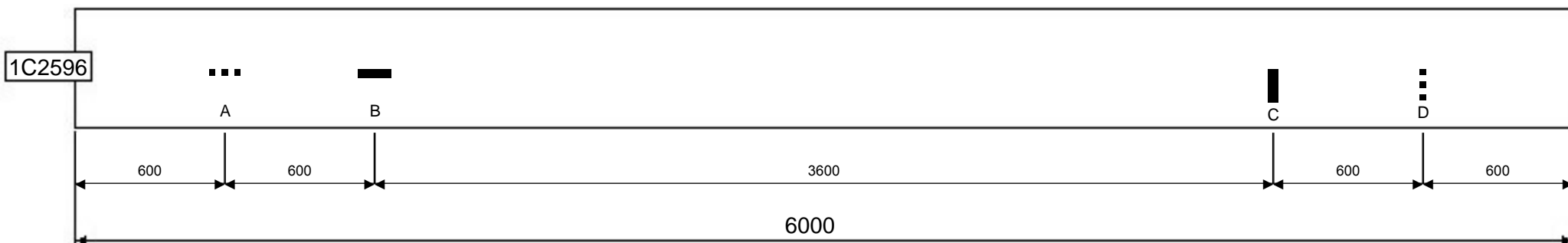
Tubo patrón número  
Reference standard #

**1C2596**

### Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	TOTAL AUSTRAL	Ciclo Product	62434
Espesor [mm] Wall Thickness	4,8	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35542
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5261010



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	8	±15	0,458	0,339	0,398	50,80	49,00	0,448	0,423	0,92	Dante Antunez	30/06/14
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	49,00	0,303	0,304	0,80	Daniel Carcacha	30/06/14
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	49,00	0,342	0,341	0,84	Daniel Carcacha	30/06/14
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	8	±15	0,458	0,339	0,398	50,80	42,00	0,435	0,373	0,93	Dante Antunez	30/06/14

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

Calibre Pie de Rey Codigo:

#### 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

30/06/2014  
07:57:12 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006