

Tubo patrón número

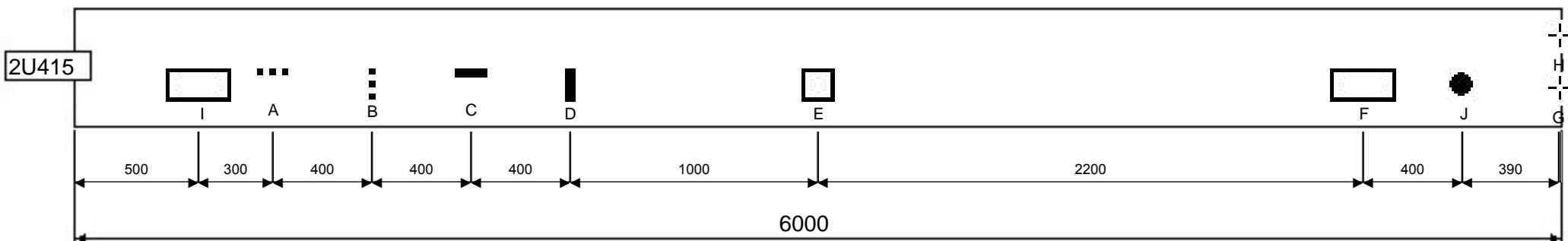
Reference standard #

2U415

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	219,1	Cliente Client	V. L. CANADA	Ciclo Product	57062
Espesor [mm] Wall Thickness	23,01	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	80324
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/5880.10



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 ad A [mm] Depth A	Profundidad ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	1,323	0,978	1,151	50,00	49,00	1,252	0,121	0,98	-	Sebastian Monteros	01/12/06
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,323	0,978	1,151	50,00	44,00	1,238	1,289	0,89	-	Sebastian Monteros	01/12/06
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	1,323	0,978	1,151	50,00	48,00	1,232	1,254	0,88	-	Sebastian Monteros	01/12/06
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,323	0,978	1,151	50,00	42,00	1,137	1,128	0,85	-	Sebastian Monteros	01/12/06
E	Reduccion de Espesor Externo	50,00	13	±15	3,308	2,445	2,876	75,00	75,00	-	-	50,00	20,13	Sebastian Monteros	01/12/06
F	Chavetero Grove	16,00	50	±15	13,231	9,779	11,505	30,00	28,50	10,400	10,400	15,00	-	Sebastian Monteros	01/12/06
G	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,67	Sebastian Monteros	01/12/06
H	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,95	Sebastian Monteros	01/12/06

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

20/07/2011
07:02:52 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #**2U415****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	219,1	Cliente Client	V. L. CANADA	Ciclo Product	57062
Espesor [mm] Wall Thickness	23,01	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	80324
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/5880.10

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	Profundid ad A [mm] Depth A	Profundid ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
I	Chavetero Grove	6,00	33	±15	8,732	6,454	7,593	16,00	15,70	8,000	8,000	5,90	-	Pablo Mazzeo	10/11/10
J	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,00	50	±15	13,231	9,779	11,505	-	-	11,200	-	6,20	-	Dante Antunez	20/07/11

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Calibre Pie de Rey Codigo:****Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A**

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**