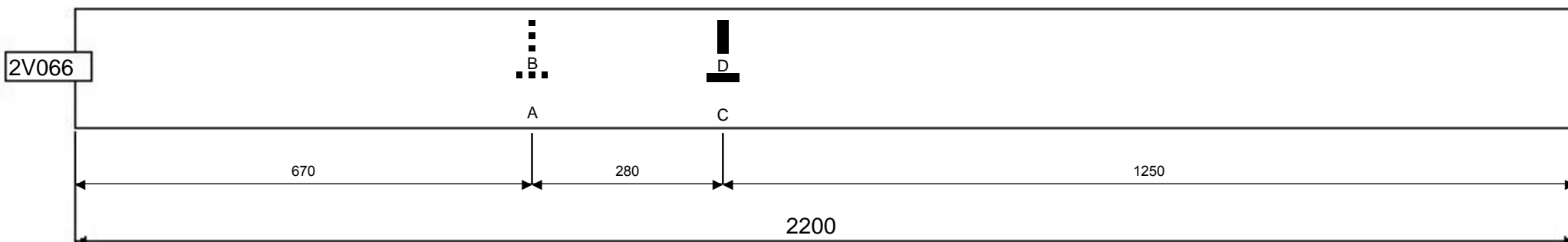


Tubo patrón número
Reference standard #

2V066

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	273,1	Cliente Client	ENSTAR NAT	Ciclo Product	50271
Espesor [mm] Wall Thickness	11,1	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	78109
Trazabilidad Traceability	27			Expediente Manufacturing Order	5/7411-01



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	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,00	48,20	0,516	0,547	0,83	Dante Antunez	28/02/11
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,00	43,30	0,606	0,577	0,86	Dante Antunez	28/02/11
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,00	47,80	0,589	0,572	0,85	Dante Antunez	28/02/11
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,00	44,40	0,562	0,527	0,85	Dante Antunez	28/02/11

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	28/02/2011 12:09:36 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------