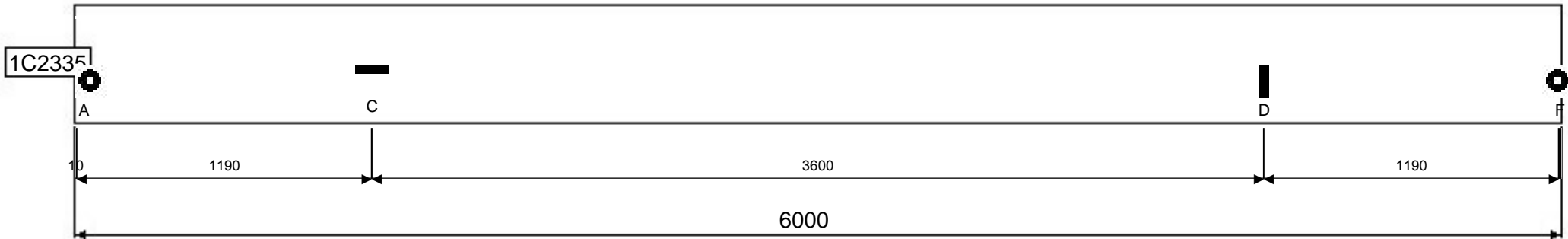


Tubo patrón número
Reference standard #

1C2335

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	38,1	Cliente Client	TUBE FORGINGS	Ciclo Product	53639
Espesor [mm] Wall Thickness	5,97	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	20441
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5373902



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	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	Daniel Carcacha	25/02/12
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	48,00	0,345	0,342	0,86	Daniel Carcacha	25/02/12
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	28,00	0,340	0,339	0,86	Daniel Carcacha	25/02/12
F	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	Daniel Carcacha	25/02/12

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

25/02/2012
07:09:54 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006