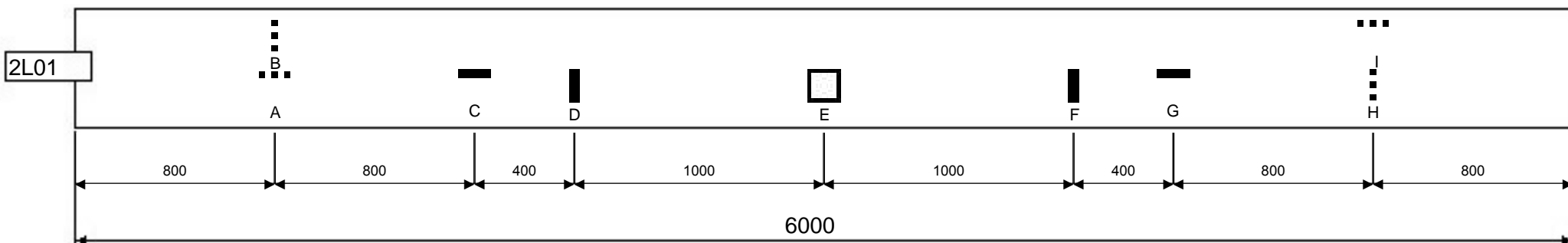


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2L01**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	n-a	Ciclo Product	80428
Espesor [mm] Wall Thickness	9,19	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	80460
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,528	0,391	0,460	50,80	50,00	0,526	0,522	0,84	Agustin Torres	27/03/17
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,528	0,391	0,460	50,80	40,00	0,498	0,524	0,84	Agustin Torres	27/03/17
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,528	0,391	0,460	50,80	50,80	0,501	0,498	0,80	Default Default	27/03/17
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,528	0,391	0,460	50,80	48,10	0,521	0,526	0,81	Carlos Aguilar	25/03/17
E	Reduccion de Espesor Externo	25,40	5	±0	0,460	0,460	0,460	50,80	50,80	-	-	25,40	Agustin Torres	27/03/17
F	Transversal Externo Transverse OD	1,00	10	±15	1,057	0,781	0,919	50,80	47,60	0,988	1,019	0,82	Carlos Aguilar	25/03/17
G	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	1,057	0,781	0,919	50,80	50,80	0,982	0,962	0,84	Carlos Aguilar	25/03/17
H	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,057	0,781	0,919	50,80	40,00	1,002	1,015	0,86	Agustin Torres	27/03/17

#### 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

<b>Tubo patrón número</b> Reference standard #  <b>2L01</b>	<b>Datos del Producto</b> Product Information													
	<b>Diametro [mm]</b> Diameter				<b>Cliente</b> Client				<b>Ciclo</b> Product					
	<b>Espesor [mm]</b> Wall Thickness				<b>Tratamiento Termico</b> Heat Treatment				<b>Colada</b> Heat					
	<b>Trazabilidad</b> Traceability								<b>Expediente</b> Manufacturing Order					

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
I	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,057	0,781	0,919	50,80	50,00	0,996	1,031	0,86	Agustin Torres	27/03/17

### 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				<b>Fecha</b> Date		<b>27/03/2017</b> 01:48:03 p.m.		<b>Hoja</b> Page		<b>2/2</b>		<b>Documento</b> Vigencia		<b>TAND-001-05</b> 17/04/2006	
----------	--	--	--	----------------------	--	------------------------------------	--	---------------------	--	------------	--	------------------------------	--	----------------------------------	--