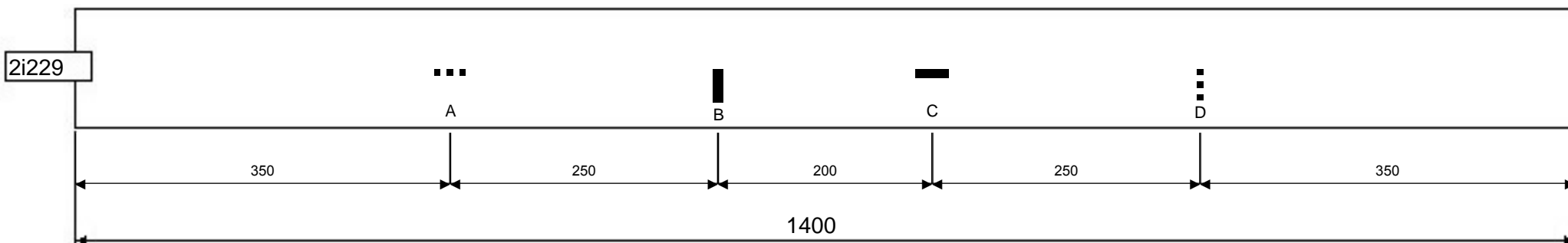


Tubo patrón número
Reference standard #

2i229

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	119,6	Cliente Client	Ciclo Product	50559
Espesor [mm] Wall Thickness	9	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	0
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	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	10	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	49,20	0,910	0,860	0,73	Sebastian Monteros	05/08/04
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	10	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	50,10	0,870	0,870	0,72	Sebastian Monteros	05/08/04
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	49,00	0,880	0,880	0,76	Sebastian Monteros	05/08/04
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,035	0,765	0,900	38,00	48,00	0,900	0,900	0,72	Sebastian Monteros	05/08/04

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300 Codigo: 302-916E

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 NO

Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
 - Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA NO

OT-PMANT

Fecha
Date

05/08/2004
08:40:37 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006