

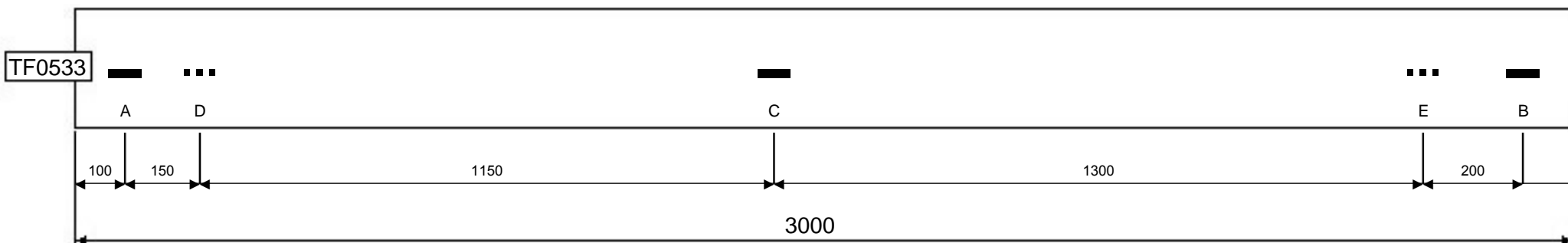
Tubo patrón número  
Reference standard #

**TF0533**

### Datos del Producto

Product Information

|                                |       |                                       |         |                                   |       |
|--------------------------------|-------|---------------------------------------|---------|-----------------------------------|-------|
| Diametro [mm]<br>Diameter      | 35,05 | Cliente<br>Client                     | Autoliv | Ciclo<br>Product                  | 35335 |
| Espesor [mm]<br>Wall Thickness | 2,5   | Tratamiento Termico<br>Heat Treatment | SI      | Colada<br>Heat                    | 39521 |
| Trazabilidad<br>Traceability   | 0     |                                       |         | Expediente<br>Manufacturing Order |       |



Valores Pedidos / Requested Values

Valores Medidos / Measured Values

| Posicion<br>Position | Tipo de Notch<br>Notch Type             | Ancho / Diam<br>Max [mm]<br>Max Width / Diam | Profundidad<br>Nominal [%]<br>Depth | Tolerancia<br>[%]<br>Tolerance | Profundidad<br>Maxima [mm]<br>Max Depth | Profundidad<br>Minima [mm]<br>Min Depth | Profundidad<br>Nominal [mm]<br>Nom Depth | Longitud<br>Maxima [mm]<br>Max Length | Longitud<br>[mm]<br>Length | Profundidad A [mm]<br>Depth A | Profundidad B [mm]<br>Depth B | Ancho / Diam<br>[mm]<br>Width / Diam | Responsable<br>Responsible | Fecha<br>Date |
|----------------------|---|--|-------------------------------------|--------------------------------|---|---|--|---------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|---------------|
| A                    | Longitudinal Externo<br>longitudinal OD | 0,30   | 8                                   | ±1                             | 0,202                                   | 0,198                                   | 0,200                                    | 15,00                                 | 15,00                      | 0,200                         | 0,200                         | 0,30                                 | Dante Antunez              | 28/03/15      |
| B                    | Longitudinal Externo<br>longitudinal OD | 0,30   | 8                                   | ±1                             | 0,202                                   | 0,198                                   | 0,200                                    | 15,00                                 | 15,00                      | 0,200                         | 0,200                         | 0,30                                 | Dante Antunez              | 28/03/15      |
| C                    | Longitudinal Externo<br>longitudinal OD | 0,30   | 8                                   | ±0,5                           | 0,201                                   | 0,199                                   | 0,200                                    | 15,00                                 | 15,00                      | 0,200                         | 0,200                         | 0,30                                 | Dante Antunez              | 28/03/15      |
| D                    | Longitudinal Interno<br>Longitudinal ID | 0,30   | 8                                   | ±0,5                           | 0,201                                   | 0,199                                   | 0,200                                    | 15,00                                 | 15,00                      | 0,200                         | 0,200                         | 0,30                                 | Dante Antunez              | 28/03/15      |
| E                    | Longitudinal Interno<br>Longitudinal ID | 0,30   | 8                                   | ±0,5                           | 0,201                                   | 0,199                                   | 0,200                                    | 15,00                                 | 15,00                      | 0,200                         | 0,200                         | 0,30                                 | Dante Antunez              | 28/03/15      |

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

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 NO

#### Notes:

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

OT-PMANT

Fecha  
Date

28/03/2015  
07:59:06 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006