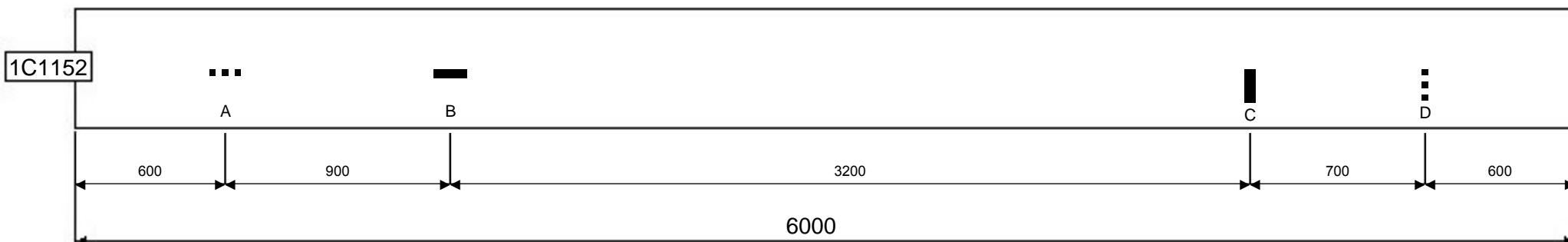


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1152

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	95	Cliente Client	Ciclo Product	22656	
Espesor [mm] Wall Thickness	7,7	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	44215
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	8	±15	0,708	0,524	0,616	50,00	49,00	0,868	0,820	0,95	Sebastian Monteros	20/10/06
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,443	0,327	0,385	50,00	49,00	0,390	0,375	0,97	Sebastian Monteros	20/10/06
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,443	0,327	0,385	50,00	38,00	0,432	0,439	0,93	Sebastian Monteros	20/10/06
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,443	0,327	0,385	50,00	44,00	0,394	0,431	0,95	Sebastian Monteros	20/10/06

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

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 20/10/2006
02:26:13 p.m.

Hoja
Page 1/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006