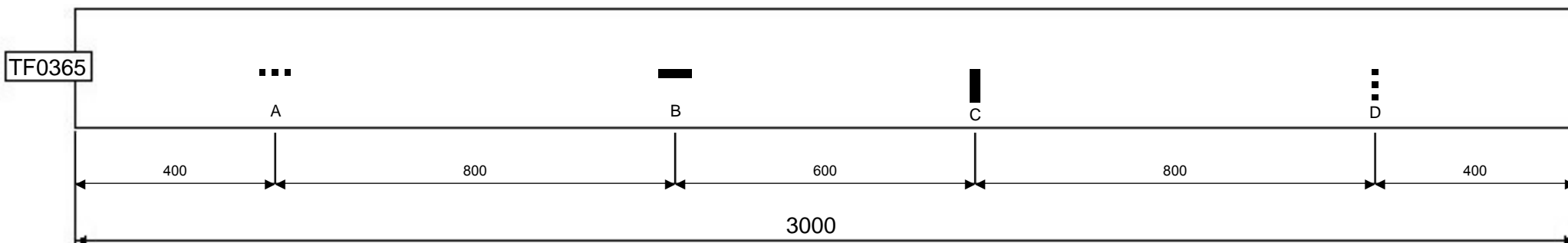


Tubo patrón número
Reference standard #

TF0365

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	36	Cliente Client	METALMECA NICA	Ciclo Product	38904
Espesor [mm] Wall Thickness	2	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	36024
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	0,40	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	25,00	24,50	0,249	0,250	0,40	Dante Antunez	04/12/09
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,40	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	25,00	24,30	0,242	0,249	0,40	Dante Antunez	04/12/09
C	Transversal Externo Transverse OD	0,40	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	25,00	21,90	0,248	0,247	0,40	Dante Antunez	04/12/09
D	Transversal Interno Transverse ID	0,40	13	+5-0	0,263	0,250	0,250	25,00	19,00	0,248	0,250	0,40	Dante Antunez	04/12/09

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

04/12/2009
03:20:24 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006