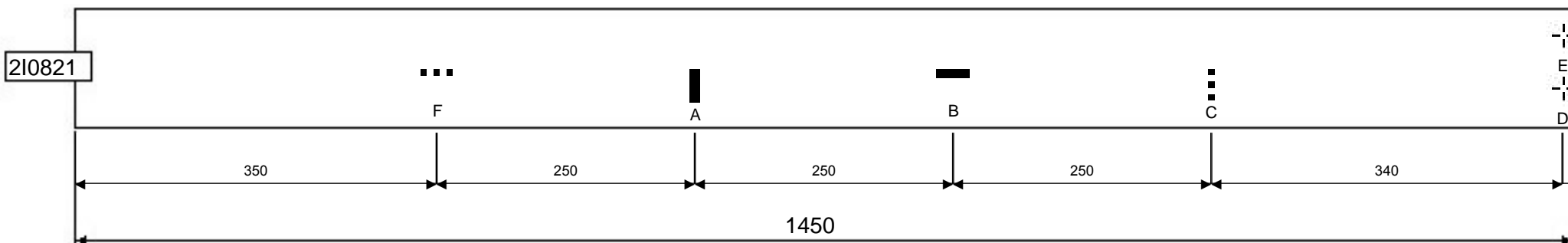


Tubo patrón número
Reference standard #

210821

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	85,73	Cliente Client	DEMO	Ciclo Product	20716
Espesor [mm] Wall Thickness	9,53	Tratamiento Termico Heat Treatment	DEMO	Colada Heat	37268
Trazabilidad Traceability	72			Expediente Manufacturing Order	DEMO



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 Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	24,70	0,519	0,508	0,87	-	Dante Antunez	02/07/10
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	24,20	0,502	0,512	0,85	-	Dante Antunez	02/07/10
C	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	22,40	0,523	0,539	0,85	-	Dante Antunez	02/07/10
D	Punto de Espesor Wall thickness point	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,00	-	-	-	-	9,67	Dante Antunez	01/07/10
E	Punto de Espesor Wall thickness point	1,00	10	±15	1,096	0,810	0,953	50,00	-	-	-	-	9,35	Dante Antunez	01/07/10
F	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,096	0,810	0,953	50,00	24,10	0,542	0,546	0,80	-	Dante Antunez	01/07/10

Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

02/07/2010
04:27:43 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006