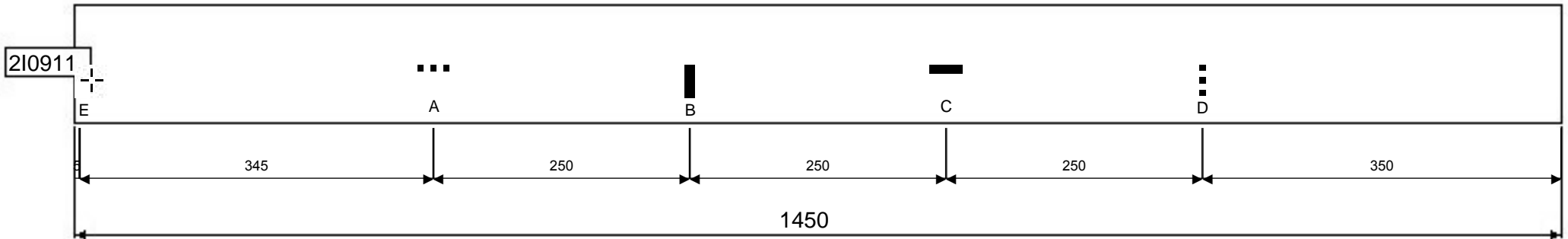


Tubo patrón número
Reference standard #

210911

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	73,02	Cliente Client	TPAO	Ciclo Product	65428
Espesor [mm] Wall Thickness	5,51	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	48970
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/1055.01



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	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	48,00	0,342	0,341	0,85	-	Daniel Carcacha	04/10/11
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	36,00	0,342	0,341	0,85	-	Daniel Carcacha	04/10/11
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	48,00	0,345	0,341	0,86	-	Daniel Carcacha	04/10/11
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,345	0,255	0,300	50,80	21,00	0,342	0,339	0,85	-	Daniel Carcacha	04/10/11
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,26	Daniel Carcacha	04/10/11
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,70	Daniel Carcacha	04/10/11

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

Tubo patrón número
Reference standard #**210911****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	73,02	Cliente Client	TPAO	Ciclo Product	65428
Espesor [mm] Wall Thickness	5,51	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	48970
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/1055.01

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A****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 SI**

Notes:

- 1.-All dimensions in millimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES**