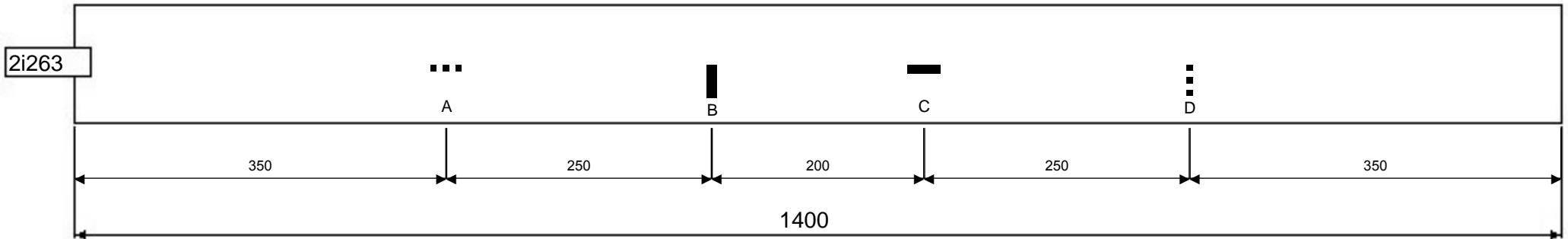


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2i263**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	84	Cliente Client	Ciclo Product	3916
Espesor [mm] Wall Thickness	12,6	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	0
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	5	±15	0,725	0,536	0,630	50,00	50,00	0,710	0,680	0,74	Sebastian Monteros	05/08/04
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,725	0,536	0,630	50,00	50,00	0,610	0,550	0,64	Sebastian Monteros	05/08/04
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,725	0,536	0,630	50,00	50,00	0,650	0,650	0,68	Sebastian Monteros	05/08/04
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,725	0,536	0,630	50,00	38,00	0,570	0,640	0,70	Sebastian Monteros	05/08/04

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey   Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300   Codigo: 302-916E

#### 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

05/08/2004  
01:42:48 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006