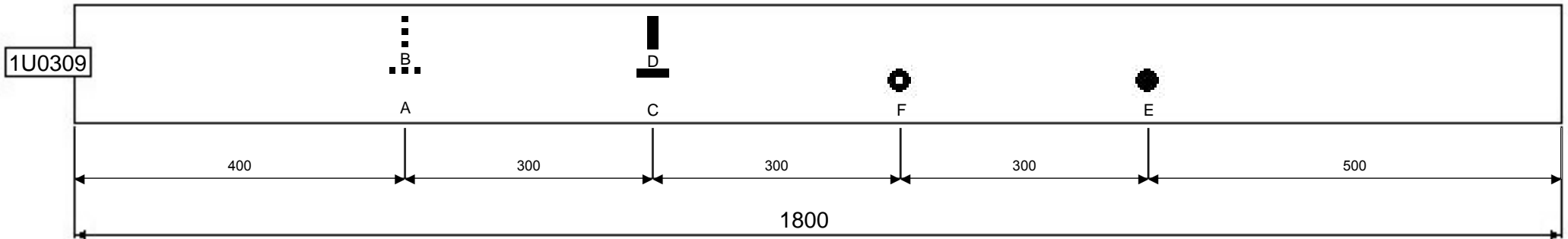


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1U0309**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	107,95	Cliente Client	TUBE SUPPLY	Ciclo Product	20266
Espesor [mm] Wall Thickness	16,26	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	32041
Trazabilidad Traceability	218			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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,935	0,691	0,813	50,00	47,50	0,884	0,891	0,87	Dante Antunez	16/09/08
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,935	0,691	0,813	50,00	35,40	0,829	0,772	0,86	Dante Antunez	16/09/08
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,935	0,691	0,813	50,00	49,30	0,885	0,907	0,86	Dante Antunez	16/09/08
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,935	0,691	0,813	50,00	41,50	0,883	0,819	0,86	Dante Antunez	16/09/08
E	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	11,50	50	±15	9,350	6,911	8,130	-	-	8,300	-	11,30	Dante Antunez	16/09/08
F	Agujero Pasante Drilled hole	6,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,40	Dante Antunez	16/09/08

#### Notas:

- Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
- Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.

CERTIFICADO CON REPLICA SI

#### Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
- Minimum notch nominal depth 0.3 mm.

CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

Tubo patrón número  
Reference standard #**1U0309****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	107,95	Cliente Client	TUBE SUPPLY	Ciclo Product	20266
Espesor [mm] Wall Thickness	16,26	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	32041
Trazabilidad Traceability	218			Expediente Manufacturing Order	

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