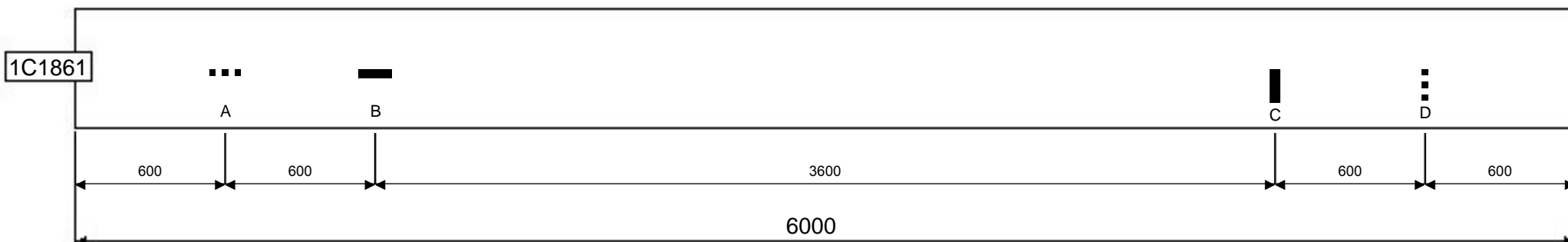


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1861

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	48,8	Cliente Client	METALMECA NICA	Ciclo Product	22027
Espesor [mm] Wall Thickness	6,7	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	33560
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	8	±15	0,616	0,456	0,536	50,80	49,80	0,499	0,519	0,98	Daniel Carcacha	02/12/08
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,385	0,285	0,335	50,80	49,40	0,319	0,302	0,92	Daniel Carcacha	02/12/08
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,385	0,285	0,335	50,80	24,00	0,334	0,371	0,81	Daniel Carcacha	02/12/08
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,385	0,285	0,335	50,80	21,00	0,358	0,380	0,85	Daniel Carcacha	02/12/08

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Calibre Pie de Rey Codigo:

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

OT-PMANT	Fecha Date	02/12/2008 04:16:51 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------