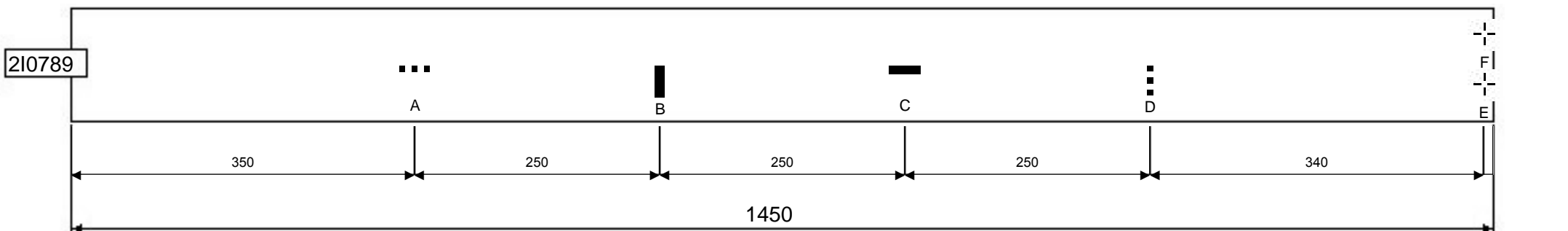


Tubo patrón número
Reference standard #

210789

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	70	Cliente Client	STOCK CENTCOMP	Ciclo Product	21026
Espesor [mm] Wall Thickness	12	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35362
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0686.02



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	0,690	0,510	0,600	50,80	47,80	0,680	0,632	0,86	-	Dante Antunez	11/09/09
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	50,80	39,20	0,652	0,648	0,85	-	Dante Antunez	11/09/09
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	50,80	47,80	0,651	0,661	0,87	-	Dante Antunez	11/09/09
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	50,80	25,30	0,661	0,652	0,85	-	Dante Antunez	11/09/09
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,61	Dante Antunez	11/09/09
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,10	Dante Antunez	11/09/09

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 #**210789****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	70	Cliente Client	STOCK CENTCOMP	Ciclo Product	21026
Espesor [mm] Wall Thickness	12	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35362
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0686.02

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**