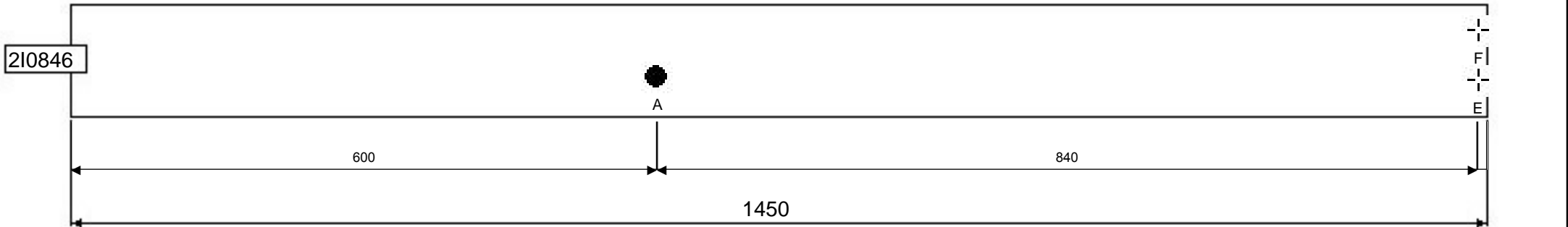


Tubo patrón número  
Reference standard #

**210846**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	82,5	Cliente Client	TUBE SUPPLY	Ciclo Product	15273
Espesor [mm] Wall Thickness	12,62	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	74287
Trazabilidad Traceability	215			Expediente Manufacturing Order	5/5825.01



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 [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,40	50	±15	7,257	5,364	6,310	-	-	6,600	-	6,00	-	Default Default	06/10/10
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,88	Dante Antunez	06/10/10
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,08	Dante Antunez	06/10/10

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

OT-PMANT	Fecha Date	06/10/2010 01:09:34 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------