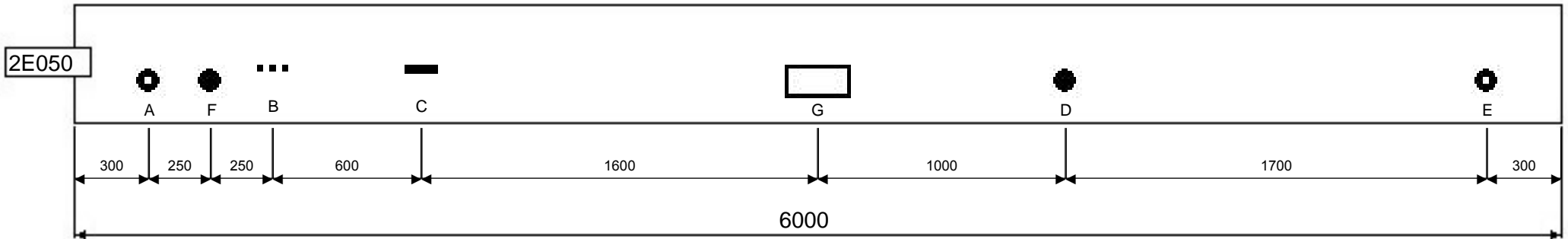


Tubo patrón número
Reference standard #

2E050

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	ARGOS	Ciclo Product	64388
Espesor [mm] Wall Thickness	9,17	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	31468
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/1767-01



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Daniel Carcacha	26/09/08
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	13	±15	1,318	0,974	1,146	50,00	48,60	1,281	1,305	0,87	Daniel Carcacha	26/09/08
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	1,055	0,779	0,917	200,00	150,00	0,964	1,038	0,91	Daniel Carcacha	26/09/08
D	Circular de ecualización Externo	0,82	10	±15	1,055	0,779	0,917	-	-	0,948	0,945	0,82	Daniel Carcacha	26/09/08
E	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Daniel Carcacha	26/09/08
F	Ecualizacion/Calibracion Argos	15,00	6	±15	0,580	0,429	0,504	35,00	35,00	0,538	0,549	15,00	Pablo Mazzeo	30/05/11
G	Chavetero Grove	15,00	6	±15	0,580	0,429	0,504	35,00	35,00	0,510	0,510	15,00	Dante Antunez	20/04/15

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 #

2E050**Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	ARGOS	Ciclo Product	64388
Espesor [mm] Wall Thickness	9,17	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	31468
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/1767-01

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