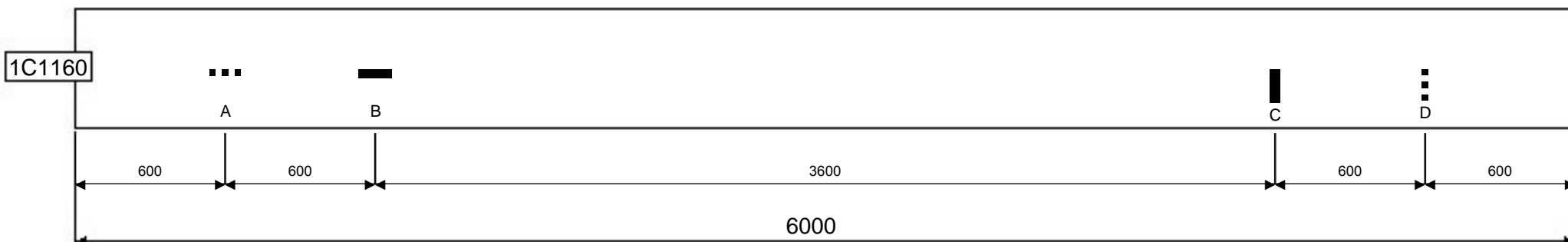


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1160

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	80,5	Cliente Client	Ciclo Product	10630	
Espesor [mm] Wall Thickness	9,17	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	43341
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	9	±15	0,949	0,702	0,825	50,00	43,00	0,945	0,940	0,99	Sebastian Monteros	23/10/06
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,527	0,390	0,459	50,00	49,00	0,498	0,461	0,99	Sebastian Monteros	23/10/06
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,527	0,390	0,459	50,00	35,00	0,505	0,498	0,95	Sebastian Monteros	23/10/06
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,527	0,390	0,459	50,00	37,00	0,511	0,475	0,98	Sebastian Monteros	23/10/06

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

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

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

23/10/2006
09:36:32 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006