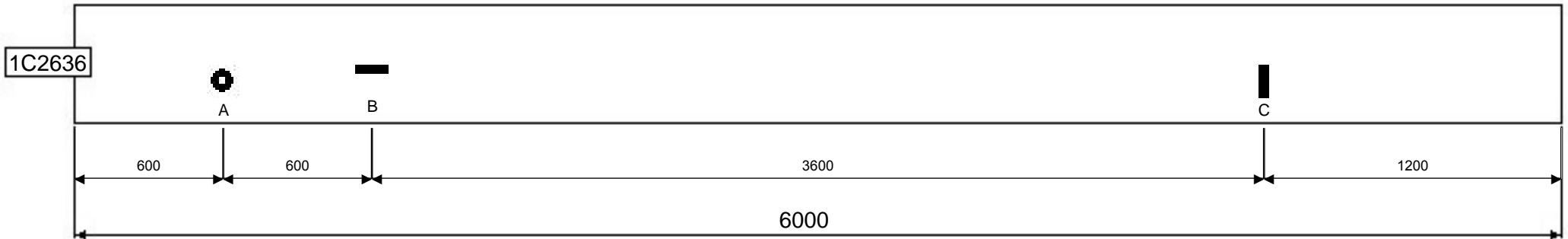


Tubo patrón número
Reference standard #

1C2636

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	48	Cliente Client	METALMECA NICA S	Ciclo Product	27219
Espesor [mm] Wall Thickness	11	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	39619
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5595005



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	2,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,20	Dante Antunez	04/03/15
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	48,00	1,143	1,150	0,83	Dante Antunez	04/03/15
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	10	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	32,50	1,185	1,182	0,83	Dante Antunez	04/03/15

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

04/03/2015
12:33:34 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006