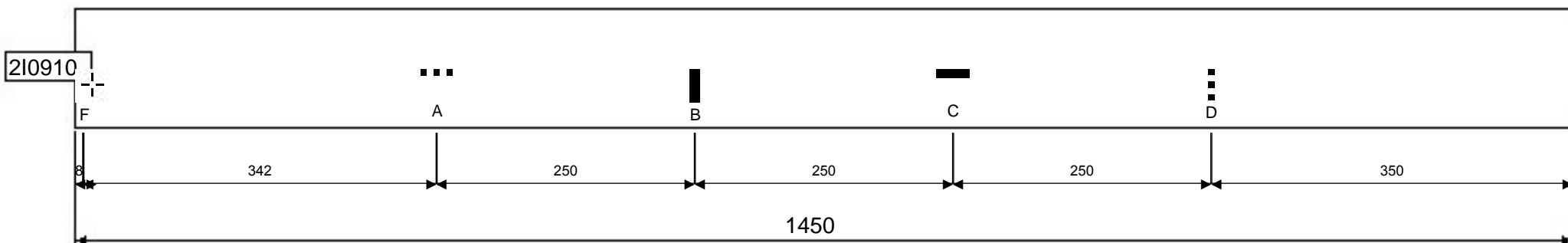


Tubo patrón número
Reference standard #

210910

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	66,8	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10066
Espesor [mm] Wall Thickness	8,3	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	43710
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8513.13



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	0,477	0,353	0,415	50,80	48,00	0,471	0,461	0,85	-	Daniel Carcacha	27/09/11
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,477	0,353	0,415	50,80	35,00	0,470	0,472	0,87	-	Daniel Carcacha	27/09/11
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,477	0,353	0,415	50,80	48,00	0,469	0,472	0,86	-	Daniel Carcacha	27/09/11
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,477	0,353	0,415	50,80	21,00	0,468	0,472	0,85	-	Daniel Carcacha	27/09/11
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,90	Daniel Carcacha	27/09/11
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,35	Daniel Carcacha	27/09/11

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 #**210910****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	66,8	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10066
Espesor [mm] Wall Thickness	8,3	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	43710
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8513.13

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**