

Tubo patrón número

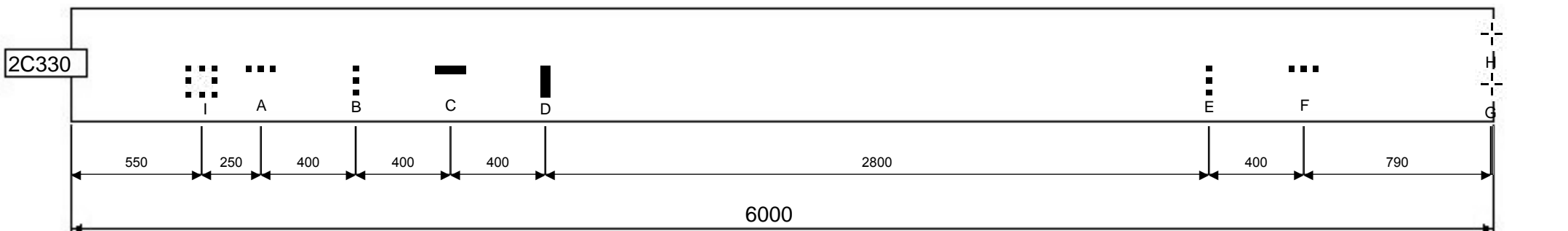
Reference standard #

2C330

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	63290
Espesor [mm] Wall Thickness	10,54	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	87193
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/3055.04



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 ad A [mm] Depth A	Profundidad ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	50,00	48,00	0,564	0,602	0,86	-	Default Default	16/04/07
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	50,00	39,00	0,573	0,603	0,87	-	Default Default	16/04/07
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	50,00	48,50	0,581	0,584	0,86	-	Default Default	16/04/07
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	50,00	41,50	0,603	0,601	0,84	-	Default Default	16/04/07
E	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,212	0,896	1,054	50,00	37,00	1,209	1,145	0,90	-	Default Default	16/04/07
F	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,212	0,896	1,054	50,00	46,00	1,182	1,189	0,88	-	Default Default	16/04/07
G	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,26	Default Default	16/04/07
H	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,85	Default Default	16/04/07

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

21/10/2010
05:24:53 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #**2C330****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	63290
Espesor [mm] Wall Thickness	10,54	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	87193
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/3055.04

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	Profundid ad A [mm] Depth A	Profundid ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
I	Reduccion de espesor interno	25,40	13	±0	1,318	1,318	1,318	25,40	25,00	-	-	25,00	9,23	Daniel Carcacha	21/10/10

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