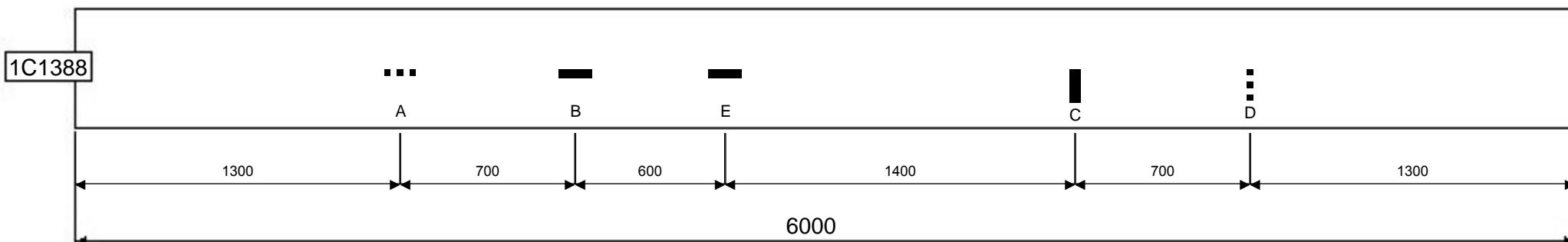


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1C1388**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	80,5	Cliente Client	Ciclo Product	10502	
Espesor [mm] Wall Thickness	9,17	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	81512
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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,055	0,779	0,917	50,00	43,00	0,968	0,992	0,95	Sebastian Monteros	02/11/06
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,527	0,390	0,459	50,00	46,00	0,463	0,452	0,82	Sebastian Monteros	02/11/06
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,527	0,390	0,459	50,00	46,00	0,451	0,487	0,83	Sebastian Monteros	02/11/06
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,055	0,779	0,917	50,00	31,00	0,951	0,101	0,96	Sebastian Monteros	02/11/06
E	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	1,055	0,779	0,917	50,80	50,00	0,990	0,985	0,99	Default Default	29/10/15

#### 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 #**1C1388****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	80,5	Cliente Client	Ciclo Product	10502	
Espesor [mm] Wall Thickness	9,17	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	81512
Trazabilidad Traceability	0		Expediente Manufacturing Order		

**Instrumentos de Medicion Utilizados:****Calibre Pie de Rey   Codigo:****Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000   Codigo: 302-711A**

## 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