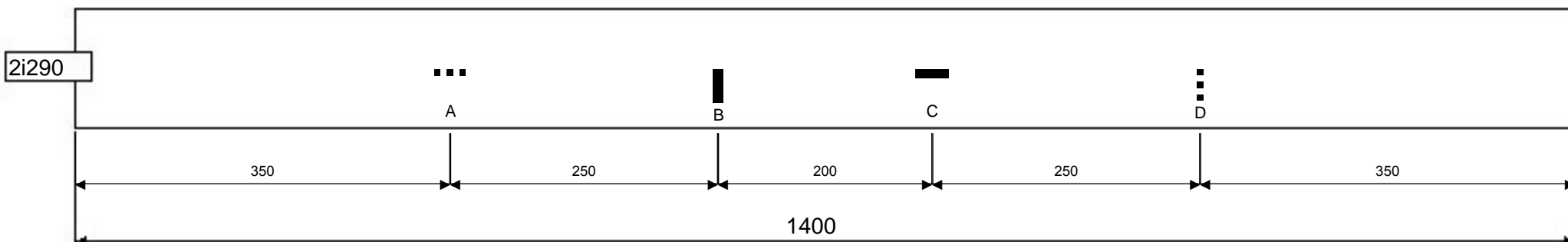


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2i290**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	Ciclo Product	67106
Espesor [mm] Wall Thickness	12,09	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	0
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	5	±15	0,695	0,514	0,605	50,00	47,80	0,620	0,520	0,92	Sebastian Monteros	06/08/04
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,695	0,514	0,605	50,00	48,50	0,560	0,590	0,95	Sebastian Monteros	06/08/04
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,695	0,514	0,605	50,00	48,00	0,660	0,630	0,93	Sebastian Monteros	06/08/04
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,695	0,514	0,605	50,00	44,00	0,640	0,540	0,84	Sebastian Monteros	06/08/04

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey   Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300   Codigo: 302-916E

#### 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 NO

#### Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
  - Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA NO

OT-PMANT

Fecha  
Date 06/08/2004  
10:23:31 a.m.

Hoja  
Page 1/2

Documento  
Vigencia TAND-001-05  
17/04/2006