

Tubo patrón número

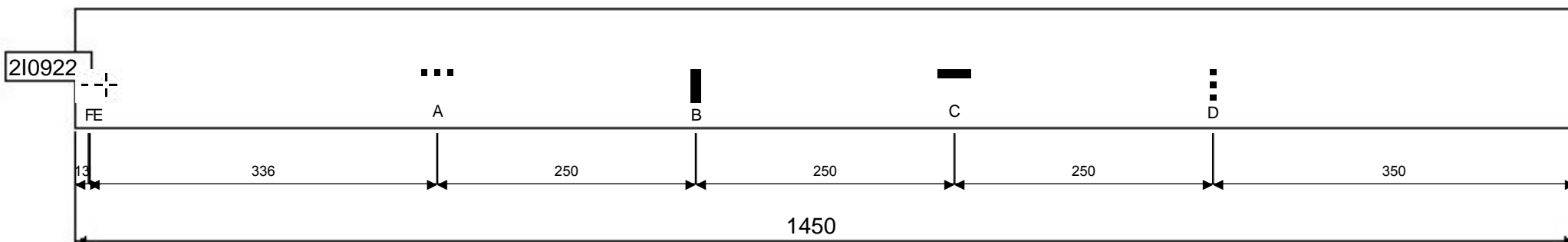
Reference standard #

210922

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10106
Espesor [mm] Wall Thickness	14,2	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20135
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/851358



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	0,817	0,604	0,710	50,80	48,00	0,787	0,746	0,94	-	Agustin Torres	06/02/12
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,817	0,604	0,710	50,80	34,00	0,810	0,812	0,86	-	Daniel Carcacha	06/02/12
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,817	0,604	0,710	50,80	48,00	0,807	0,811	0,85	-	Daniel Carcacha	06/02/12
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,817	0,604	0,710	50,80	25,00	0,781	0,763	0,94	-	Agustin Torres	06/02/12
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,46	Agustin Torres	06/02/12
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13,88	Agustin Torres	06/02/12

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 #**210922****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10106
Espesor [mm] Wall Thickness	14,2	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20135
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/851358

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**