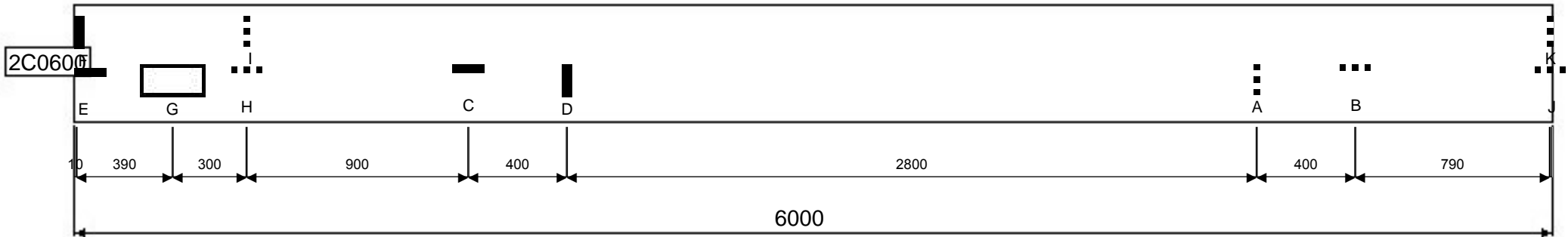


Tubo patrón número
Reference standard #

2C0600

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	Total	Ciclo Product	61572
Espesor [mm] Wall Thickness	8,6	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	11111
Trazabilidad Traceability	663			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	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	0,989	0,731	0,860	50,80	27,00	0,915	0,951	0,94	Agustin Torres	21/11/12
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	0,989	0,731	0,860	50,80	48,00	0,975	0,963	0,95	Agustin Torres	21/11/12
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,00	48,00	0,446	0,442	0,93	Agustin Torres	20/11/12
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	46,00	0,422	0,441	0,93	Agustin Torres	20/11/12
E	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	49,80	0,477	0,472	0,85	Agustin Torres	11/02/15
F	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	47,50	0,450	0,466	0,84	Agustin Torres	11/02/15
G	Chavetero Grove	6,00	50	+40-0	6,020	4,300	4,300	15,00	14,50	4,000	4,000	5,60	Agustin Torres	11/02/15
H	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	48,00	0,489	0,493	0,86	Pablo Mazzeo	12/02/15

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

OT-PMANT

Fecha
Date

12/02/2015
12:23:13 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #

2C0600

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	Total	Ciclo Product	61572
Espesor [mm] Wall Thickness	8,6	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	11111
Trazabilidad Traceability	663			Expediente Manufacturing Order	

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
I	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	39,00	0,477	0,491	0,85	Pablo Mazzeo	12/02/15
J	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	49,00	0,479	0,480	0,86	Daniel Carcacha	12/02/15
K	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,495	0,366	0,430	50,80	39,00	0,481	0,472	0,87	Daniel Carcacha	12/02/15

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