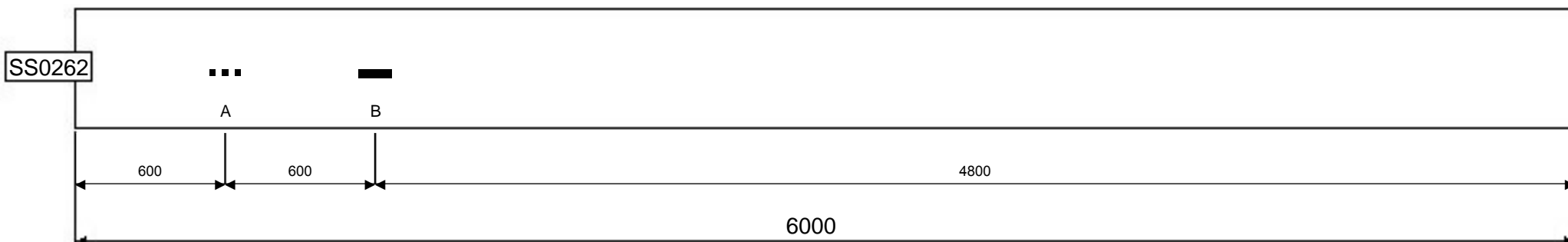


Tubo patrón número
Reference standard #

SS0262

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	244,48	Cliente Client	Pruebas	Ciclo Product	80780
Espesor [mm] Wall Thickness	11,05	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	56538
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5511501



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	0,635	0,470	0,553	25,40	24,70	0,616	0,627	0,93	Agustin Torres	09/05/13
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	24,80	0,634	0,630	0,93	Agustin Torres	09/05/13

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Calibre Pie de Rey Codigo:

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 SI

Notes:

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

OT-PMANT	Fecha Date	09/05/2013 07:13:50 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------