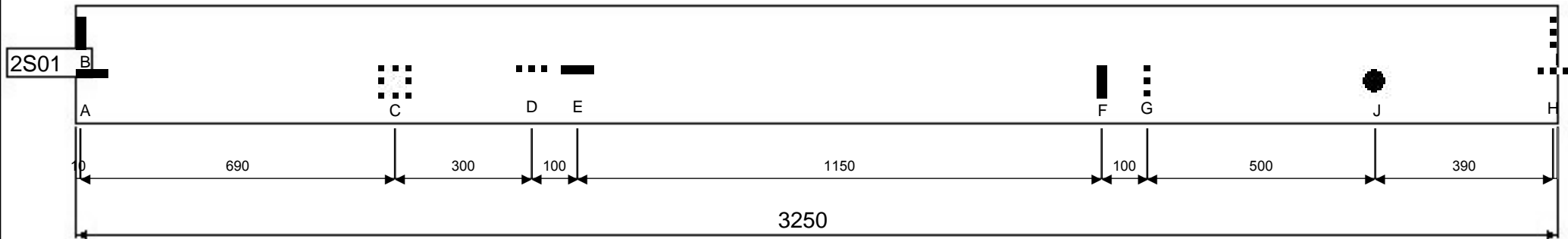


Tubo patrón número
Reference standard #

2S01

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	80337
Espesor [mm] Wall Thickness	10,54	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	51797
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 Externo longitudinal OD	0,84	5	±15	0,606	0,448	0,527	25,00	25,00	0,583	0,589	0,84	Daniel Carcacha	02/10/14
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	25,40	25,00	0,534	0,541	0,85	Daniel Carcacha	02/10/14
C	Reduccion de espesor interno	25,40	13	±0	1,318	1,318	1,318	25,40	25,00	-	-	25,00	Daniel Carcacha	02/10/14
D	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	25,40	24,90	0,566	0,530	0,98	Daniel Carcacha	02/10/14
E	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	25,40	24,80	0,601	0,596	0,85	Daniel Carcacha	02/10/14
F	Transversal Externo Transverse OD	0,83	5	±15	0,606	0,448	0,527	24,90	24,90	0,591	0,586	0,83	Daniel Carcacha	02/10/14
G	Transversal Interno Transverse ID	0,82	5	±15	0,606	0,448	0,527	24,30	24,30	0,515	0,532	0,82	Daniel Carcacha	02/10/14
H	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,606	0,448	0,527	25,40	25,40	0,598	0,600	0,83	Daniel Carcacha	02/10/14

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

27/04/2015
08:16:05 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #**2S01****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	80337
Espesor [mm] Wall Thickness	10,54	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	51797
Trazabilidad Traceability	0			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	0,606	0,448	0,527	25,40	25,10	0,576	0,598	0,83	Daniel Carcacha	02/10/14
J	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	10,00	7	+0-10	0,706	0,636	0,706	-	-	0,750	-	10,00	Pablo Mazzeo	27/04/15

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**