

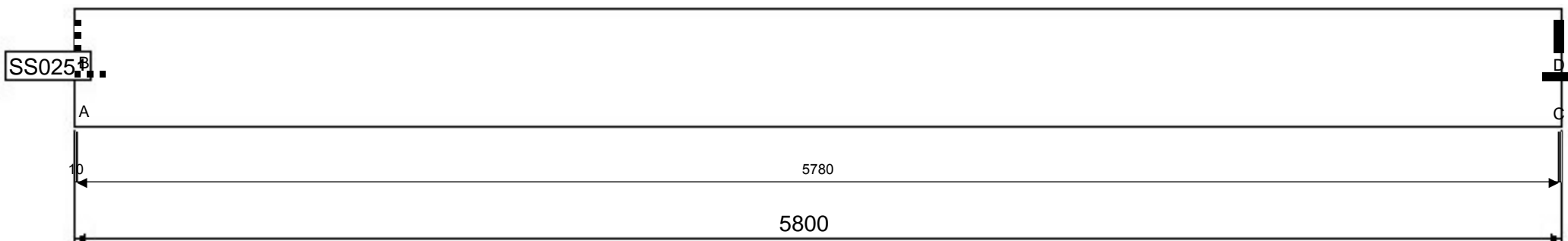
Tubo patrón número
Reference standard #

SS0251

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	Prueba Zona ciega USL1	Ciclo Product	16833
Espesor [mm] Wall Thickness	9,53	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	24113
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	0,548	0,405	0,477	50,80	48,50	0,498	0,531	0,82	Dante Antunez	23/07/12
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	35,40	0,521	0,531	0,91	Dante Antunez	23/07/12
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	46,70	0,519	0,512	0,82	Agustin Torres	23/07/12
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,548	0,405	0,477	50,80	42,30	0,514	0,493	0,92	Agustin Torres	23/07/12

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

OT-PMANT

Fecha
Date

23/07/2012
12:22:49 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006