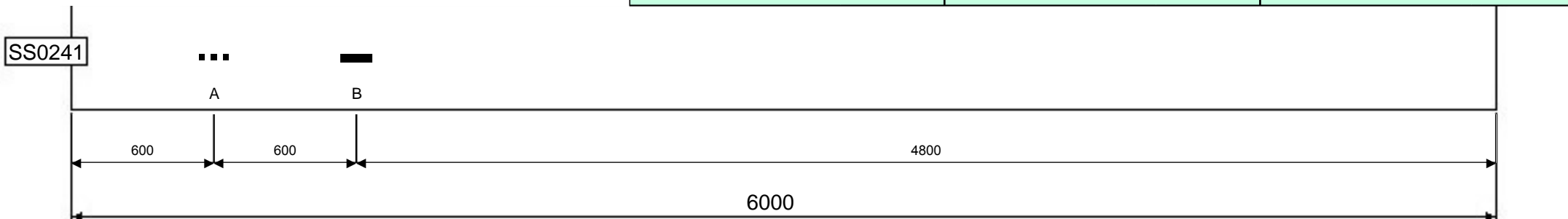


Tubo patrón número
Reference standard #

SS0241

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	CALIFICACION ROTOMAT AJU1	Ciclo Product	88368
Espesor [mm] Wall Thickness	6,45	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	23313
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	0,371	0,274	0,323	25,40	24,70	0,339	0,319	0,90	Agustin Torres	12/06/12
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	25,30	0,370	0,365	0,94	Agustin Torres	12/06/12

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 12/06/2012
12:26:09 p.m.

Hoja
Page 1/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006