

Tubo patrón número

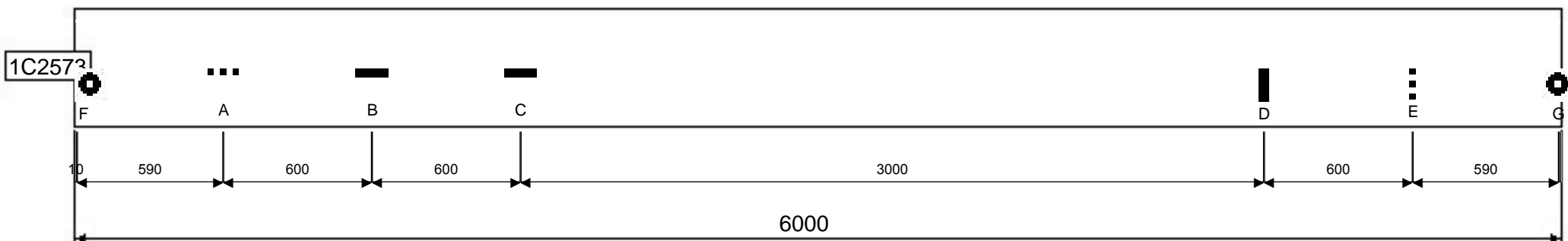
Reference standard #

**1C2573**

### Datos del Producto

Product Information

|                                |      |                                       |                |                                   |         |
|--------------------------------|------|---------------------------------------|----------------|-----------------------------------|---------|
| Diametro [mm]<br>Diameter      | 48,3 | Cliente<br>Client                     | KLOCKMETA<br>L | Ciclo<br>Product                  | 62211   |
| Espesor [mm]<br>Wall Thickness | 3,7  | Tratamiento Termico<br>Heat Treatment | NO             | Colada<br>Heat                    | 33060   |
| Trazabilidad<br>Traceability   | 0    |                                       |                | Expediente<br>Manufacturing Order | 5080202 |



Valores Pedidos / Requested Values

Valores Medidos / Measured Values

| Posicion<br>Position | Tipo de Notch<br>Notch Type             | Ancho / Diam<br>Max [mm]<br>Max Width / Diam | Profundidad<br>Nominal [%]<br>Depth | Tolerancia<br>[%]<br>Tolerance | Profundidad<br>Maxima [mm]<br>Max Depth | Profundidad<br>Minima [mm]<br>Min Depth | Profundidad<br>Nominal [mm]<br>Nom Depth | Longitud<br>Maxima [mm]<br>Max Length | Longitud<br>[mm]<br>Length | Profundidad A [mm]<br>Depth A | Profundidad B [mm]<br>Depth B | Ancho / Diam<br>[mm]<br>Width / Diam | Responsable<br>Responsible | Fecha<br>Date |
|----------------------|---|--|-------------------------------------|--------------------------------|---|---|--|---------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|---------------|
| A                    | Longitudinal Interno<br>Longitudinal ID | 0,83   | 8                                   | ±15                            | 0,345                                   | 0,255                                   | 0,300                                    | 48,00                                 | 48,00                      | 0,277                         | 0,268                         | 0,83                                 | Dante Antunez              | 22/01/14      |
| B                    | Longitudinal Externo<br>longitudinal OD | 1,00   | 8                                   | ±15                            | 0,345                                   | 0,255                                   | 0,300                                    | 50,80                                 | 48,00                      | 0,310                         | 0,327                         | 0,82                                 | Agustin Torres             | 21/01/14      |
| C                    | Longitudinal Externo<br>longitudinal OD | 1,00   | 10                                  | ±15                            | 0,426                                   | 0,315                                   | 0,370                                    | 50,80                                 | 48,00                      | 0,380                         | 0,376                         | 0,83                                 | Agustin Torres             | 21/01/14      |
| D                    | Transversal Externo<br>Transverse OD    | 1,00   | 8                                   | ±15                            | 0,345                                   | 0,255                                   | 0,300                                    | 50,80                                 | 34,70                      | 0,325                         | 0,322                         | 0,90                                 | Agustin Torres             | 21/01/14      |
| E                    | Transversal Interno<br>Transverse ID    | 1,00   | 8                                   | ±15                            | 0,345                                   | 0,255                                   | 0,300                                    | 50,80                                 | 22,40                      | 0,344                         | 0,343                         | 0,83                                 | Dante Antunez              | 22/01/14      |
| F                    | Agujero Pasante<br>Drilled hole         | 1,60   | -                                   | -                              | -                                       | -                                       | -  | -                                     | -                          | -                             | -                             | 1,60                                 | Default Default            | 06/02/14      |
| G                    | Agujero Pasante<br>Drilled hole         | 1,60   | -                                   | -                              | -                                       | -                                       | -  | -                                     | -                          | -                             | -                             | 1,60                                 | Default Default            | 06/02/14      |

#### 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

06/02/2014  
01:51:33 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006

Tubo patrón número  
Reference standard #**1C2573****Datos del Producto**  
Product Information

|                                |      |                                       |                |                                   |         |
|--------------------------------|------|---------------------------------------|----------------|-----------------------------------|---------|
| Diametro [mm]<br>Diameter      | 48,3 | Cliente<br>Client                     | KLOCKMETA<br>L | Ciclo<br>Product                  | 62211   |
| Espesor [mm]<br>Wall Thickness | 3,7  | Tratamiento Termico<br>Heat Treatment | NO             | Colada<br>Heat                    | 33060   |
| Trazabilidad<br>Traceability   | 0    |                                       |                | Expediente<br>Manufacturing Order | 5080202 |

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