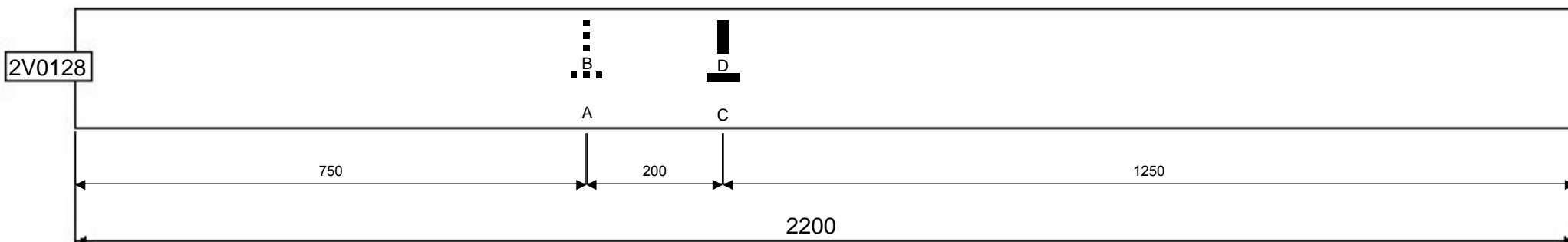


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2V0128**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	165,1	Cliente Client	SANDVIK MINING	Ciclo Product	17496
Espesor [mm] Wall Thickness	19,05	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	58124
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0380.07



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	1,095	0,810	0,953	25,40	25,00	1,011	1,002	0,96	Daniel Carcacha	02/12/13
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	24,00	0,998	1,014	0,95	Daniel Carcacha	02/12/13
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	25,00	0,979	0,996	0,94	Daniel Carcacha	02/12/13
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	24,00	0,990	1,001	0,96	Daniel Carcacha	02/12/13

### 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	02/12/2013 12:34:32 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------