

Tubo patrón número

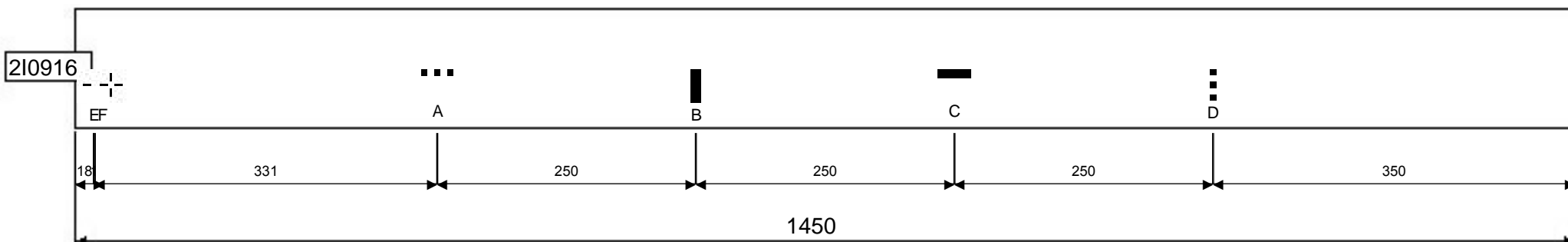
Reference standard #

210916

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	Trefila	Ciclo Product	27208
Espesor [mm] Wall Thickness	19,05	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20147
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8510.22



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 Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	24,50	1,032	1,028	0,84	-	Agustin Torres	20/12/11
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	23,50	1,024	1,033	0,85	-	Pablo Mazzeo	20/12/11
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	24,00	0,866	0,854	0,84	-	Pablo Mazzeo	20/12/11
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,095	0,810	0,953	25,40	24,00	1,009	1,011	0,84	-	Agustin Torres	20/12/11
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18,85	Pablo Mazzeo	20/12/11
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,37	Pablo Mazzeo	20/12/11

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

Tubo patrón número
Reference standard #**210916****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	Trefila	Ciclo Product	27208
Espesor [mm] Wall Thickness	19,05	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20147
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8510.22

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Calibre Pie de Rey Codigo:****Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A**

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**