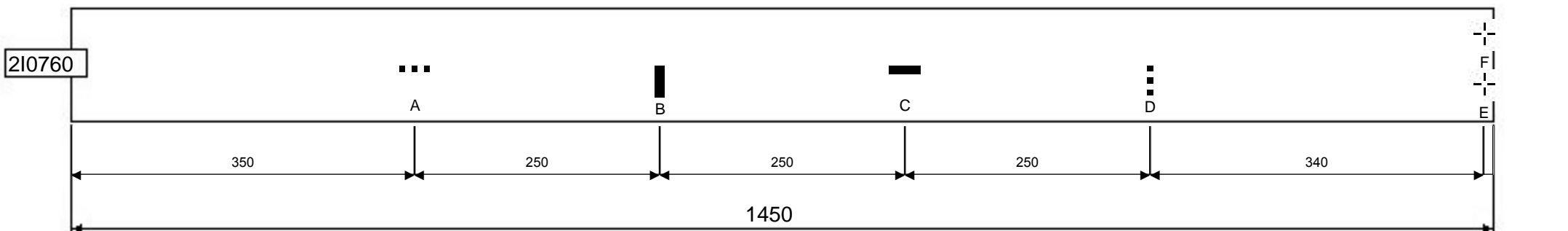


Tubo patrón número
Reference standard #

210760

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	RAS GAS	Ciclo Product	66317
Espesor [mm] Wall Thickness	9,52	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	34551
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/5169.01



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	0,547	0,405	0,476	25,40	24,20	0,525	0,519	0,95	-	Daniel Carcacha	30/01/09
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,547	0,405	0,476	25,40	23,20	0,523	0,546	0,92	-	Daniel Carcacha	30/01/09
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,547	0,405	0,476	25,40	24,40	0,544	0,529	0,81	-	Daniel Carcacha	30/01/09
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,547	0,405	0,476	25,40	23,90	0,513	0,529	0,95	-	Daniel Carcacha	30/01/09
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,00	Daniel Carcacha	30/01/09
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,40	Daniel Carcacha	30/01/09

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 #**210760****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	RAS GAS	Ciclo Product	66317
Espesor [mm] Wall Thickness	9,52	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	34551
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/5169.01

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