

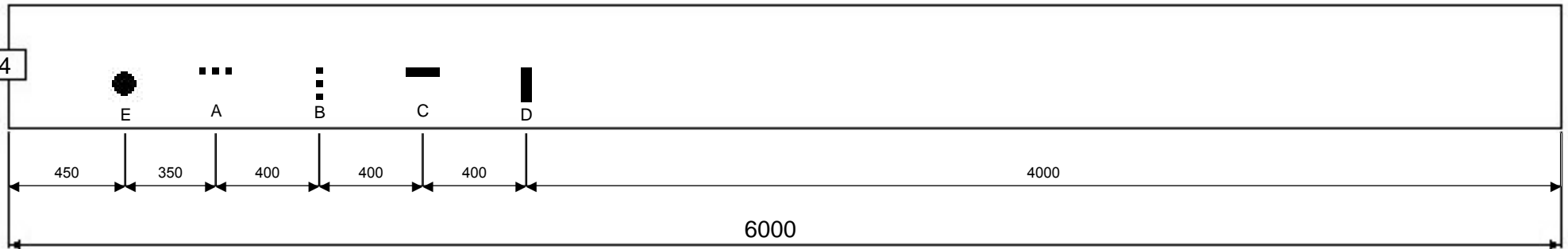
Tubo patrón número
Reference standard #

210914

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	184,1	Cliente Client	Ranger Steel	Ciclo Product	15981
Espesor [mm] Wall Thickness	15,88	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	85191
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/2650.02

210914



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	0,913	0,675	0,794	50,80	48,00	0,908	0,888	0,89	Pablo Mazzeo	13/12/11
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,913	0,675	0,794	50,80	41,00	0,896	0,911	0,88	Pablo Mazzeo	13/12/11
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,913	0,675	0,794	50,00	48,00	0,899	0,906	0,87	Pablo Mazzeo	13/12/11
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,913	0,675	0,794	50,80	43,00	0,885	0,894	0,87	Pablo Mazzeo	13/12/11
E	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,40	50	±15	9,131	6,749	7,940	-	-	8,500	-	6,40	Agustin Torres	14/12/11

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

14/12/2011
10:07:33 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #**210914****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	184,1	Cliente Client	Ranger Steel	Ciclo Product	15981
Espesor [mm] Wall Thickness	15,88	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	85191
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/2650.02

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