

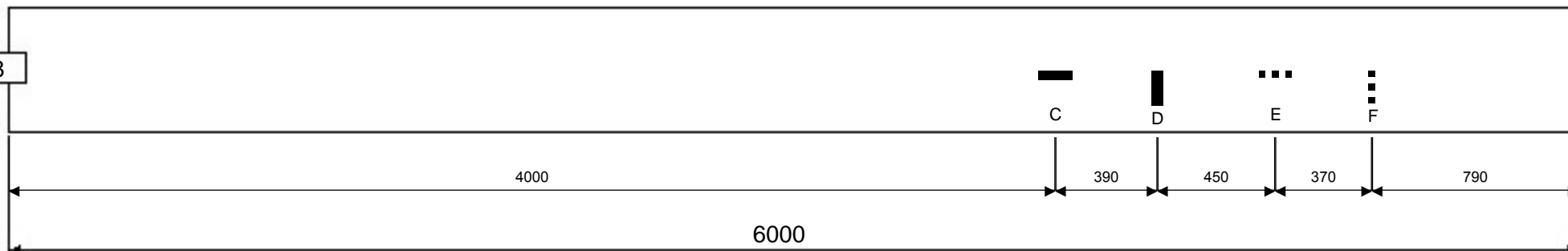
Tubo patrón número
Reference standard #

2u118

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	273,1	Cliente Client	Ciclo Product	0
Espesor [mm] Wall Thickness	20,6	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0		Expediente Manufacturing Order	

2u118



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
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	1,185	0,876	1,030	50,00	50,00	5,000	5,000	1,00	Sebastian Monteros	02/07/04
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,185	0,876	1,030	50,00	50,00	5,000	5,000	1,00	Sebastian Monteros	02/07/04
E	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	1,185	0,876	1,030	50,00	50,00	5,000	5,000	1,00	Sebastian Monteros	02/07/04
F	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,185	0,876	1,030	50,00	50,00	5,000	5,000	1,00	Sebastian Monteros	02/07/04

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300 Codigo: 302-916E

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 NO

Notes:

- 1.-All dimensions in milimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA NO

OT-PMANT

Fecha
Date 02/07/2004
09:30:11 a.m.

Hoja
Page 1/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006