

Tubo patrón número

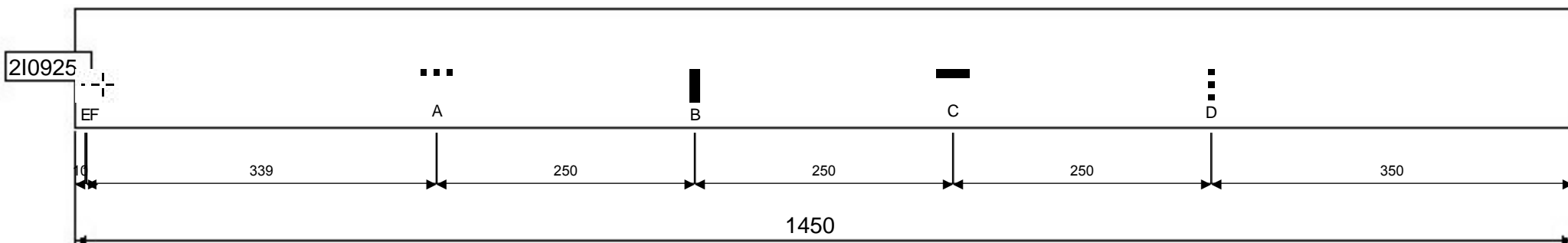
Reference standard #

210925

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	122	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10132
Espesor [mm] Wall Thickness	10,8	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20920
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8513.74



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	0,621	0,459	0,540	25,40	23,00	0,620	0,620	0,94	-	Daniel Carcacha	17/02/12
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,621	0,459	0,540	9,52	8,50	0,616	0,616	0,98	-	Daniel Carcacha	17/02/12
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,621	0,459	0,540	25,40	24,50	0,606	0,618	0,91	-	Daniel Carcacha	17/02/12
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,621	0,459	0,540	25,40	24,00	0,608	0,607	0,93	-	Daniel Carcacha	17/02/12
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,41	Daniel Carcacha	17/02/12
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,00	Daniel Carcacha	17/02/12

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 #**210925****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	122	Cliente Client	FAPE	Ciclo Product	10132
Espesor [mm] Wall Thickness	10,8	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	20920
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8513.74

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 milimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES