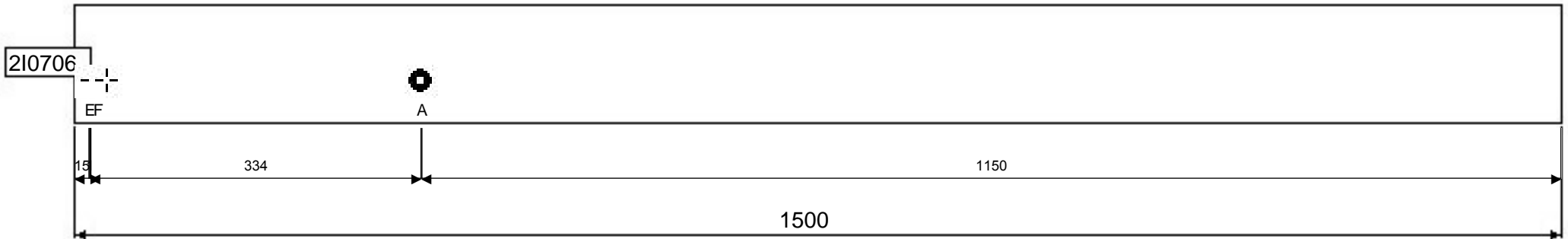


Tubo patrón número  
Reference standard #

**210706**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	82,55	Cliente Client	ENERGY ALLOYS	Ciclo Product	15985
Espesor [mm] Wall Thickness	15,88	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	23912
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/4955.02



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	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	-	Nicolas Lorenzato	16/10/07
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1440,00	Nicolas Lorenzato	16/10/07
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1440,00	Nicolas Lorenzato	16/10/07

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000   Codigo: 302-711A

Calibre Pie de Rey   Codigo:

### 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

OT-PMANT	Fecha Date	16/10/2007 11:01:13 a.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------