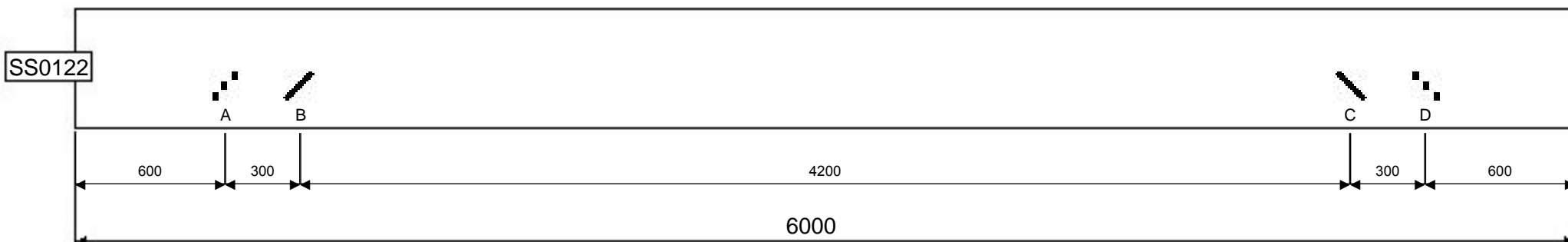


Tubo patrón número
Reference standard #

SS0122

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	Summit Canada	Ciclo Product	66079
Espesor [mm] Wall Thickness	6,45	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	33072
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/3350.01



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Oblicuo Derecho Interno Oblique Right ID	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	24,00	0,344	0,361	0,95	Dante Antunez	17/10/08
B	Oblicuo Derecho Externo	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	24,00	0,331	0,330	0,97	Dante Antunez	17/10/08
C	Oblicuo Izquierdo Externo	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	24,00	0,353	0,337	0,91	Dante Antunez	17/10/08
D	Oblicuo Izquierdo Interno	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,80	0,326	0,363	0,94	Dante Antunez	17/10/08

Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

Calibre Pie de Rey Codigo:

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 17/10/2008
02:14:38 p.m.

Hoja
Page 1/2

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