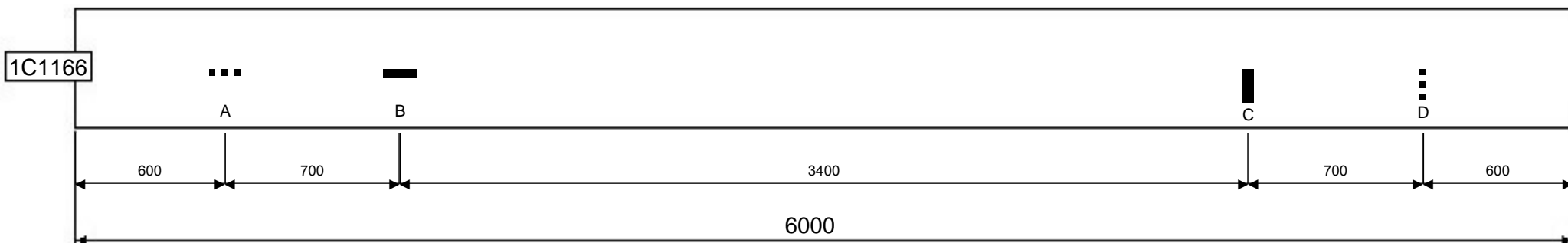


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1166

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	TOTAL AUSTRAL	Ciclo Product	65453
Espesor [mm] Wall Thickness	5,49	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	45199
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	



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	10	±15	0,631	0,467	0,549	50,00	48,00	0,741	0,732	0,87	Sebastian Monteros	23/10/06
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,316	0,233	0,275	50,00	50,00	0,365	0,360	0,86	Sebastian Monteros	23/10/06
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,316	0,233	0,275	50,00	41,00	0,359	0,368	0,92	Sebastian Monteros	23/10/06
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	0,631	0,467	0,549	50,00	35,00	0,733	0,738	0,87	Sebastian Monteros	23/10/06

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

OT-PMANT

Fecha
Date

23/10/2006
10:15:37 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006