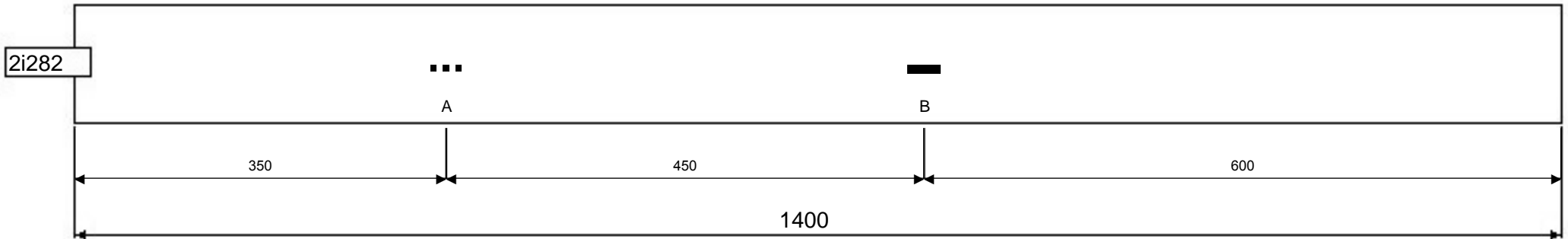


Tubo patrón número
Reference standard #

2i282

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	273,1	Cliente Client	Ciclo Product	50712
Espesor [mm] Wall Thickness	7,8	Tratamiento Termico Heat Treatment	Colada Heat	0
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	13	±15	1,121	0,829	0,975	50,00	46,50	1,030	0,980	0,94	Sebastian Monteros	06/08/04
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	13	±15	1,121	0,829	0,975	50,00	49,20	1,000	1,000	0,94	Sebastian Monteros	06/08/04

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300 Codigo: 302-916E

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 NO

Notes:

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

OT-PMANT	Fecha Date	06/08/2004 10:06:04 a.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------