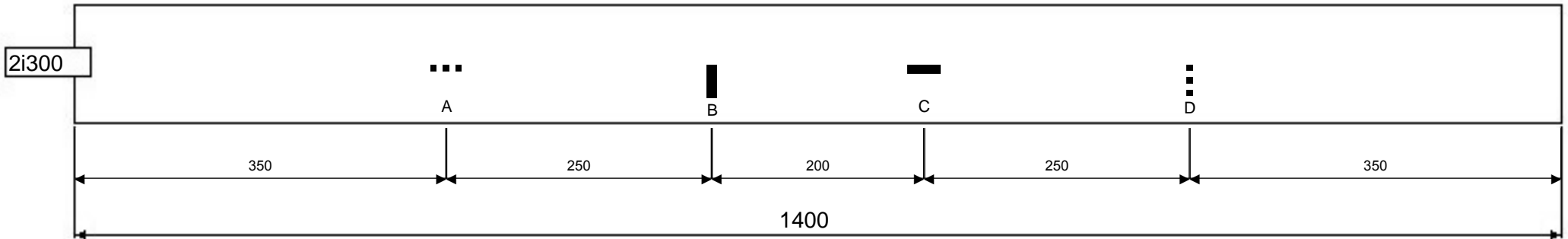


Tubo patrón número
Reference standard #

2i300

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	Ciclo Product	68454
Espesor [mm] Wall Thickness	11,51	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	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,40	24,80	0,630	0,610	0,95	Sebastian Monteros	11/08/04
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,40	24,00	0,600	0,600	0,97	Sebastian Monteros	11/08/04
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,40	25,00	0,580	0,580	0,96	Sebastian Monteros	11/08/04
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,40	24,00	0,600	0,620	0,93	Sebastian Monteros	11/08/04

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300 Codigo: 302-916E

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 NO

Notes:

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

OT-PMANT	Fecha Date	11/08/2004 12:41:29 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------