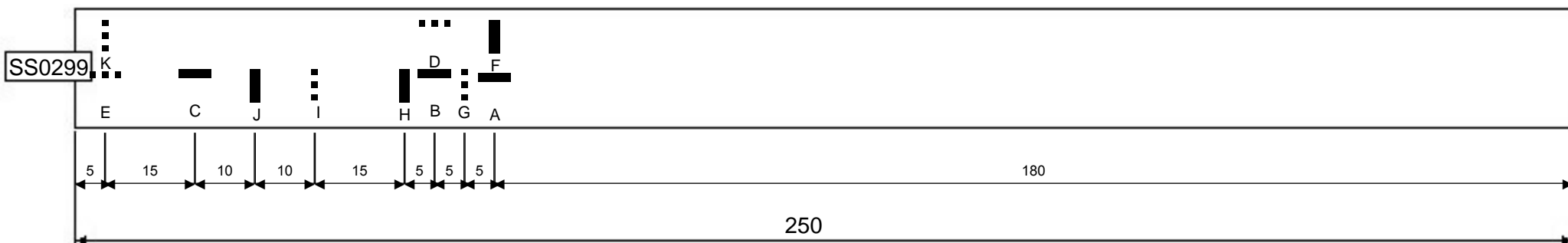


Tubo patrón número  
Reference standard #

**SS0299**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	CUPLA 5 1/2	Ciclo Product	81874
Espesor [mm] Wall Thickness	7,72	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	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 Externo longitudinal OD	0,30	4	±15	0,346	0,256	0,301	10,00	10,00	0,310	0,316	0,30	Agustin Torres	03/07/15
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,30	7	±15	0,577	0,427	0,502	10,00	10,00	0,498	0,506	0,30	Agustin Torres	03/07/15
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,30	10	±15	0,923	0,682	0,803	10,00	10,00	0,798	0,806	0,30	Agustin Torres	03/07/15
D	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,30	4	±15	0,355	0,262	0,309	10,00	10,00	0,300	0,305	0,30	Agustin Torres	03/07/15
E	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,30	7	±15	0,577	0,427	0,502	10,00	10,00	0,501	0,499	0,30	Agustin Torres	03/07/15
F	Transversal Externo Transverse OD	0,30	4	±15	0,346	0,256	0,301	0,30	0,30	0,312	0,310	0,30	Agustin Torres	03/07/15
G	Transversal Interno Transverse ID	1,00	4	±15	0,346	0,256	0,301	10,00	10,00	0,309	0,299	0,30	Agustin Torres	03/07/15
H	Transversal Externo Transverse OD	0,30	7	±15	0,577	0,427	0,502	10,00	10,00	0,497	0,501	0,30	Agustin Torres	03/07/15

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

03/07/2015  
08:18:05 a.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006

Tubo patrón número  
Reference standard #

**SS0299**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	CUPLA 5 1/2	Ciclo Product	81874
Espesor [mm] Wall Thickness	7,72	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

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
I	Transversal Interno Transverse ID	0,30	4	±15	0,346	0,256	0,301	10,00	10,00	0,301	0,310	0,30	Agustin Torres	03/07/15
J	Transversal Externo Transverse OD	0,30	10	±15	0,923	0,682	0,803	10,00	10,00	0,800	0,798	0,30	Agustin Torres	03/07/15
K	Transversal Interno Transverse ID	0,30	5	±15	0,444	0,328	0,386	10,00	10,00	0,398	0,400	0,30	Agustin Torres	03/07/15

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

03/07/2015  
08:18:05 a.m.

Hoja  
Page

2/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006