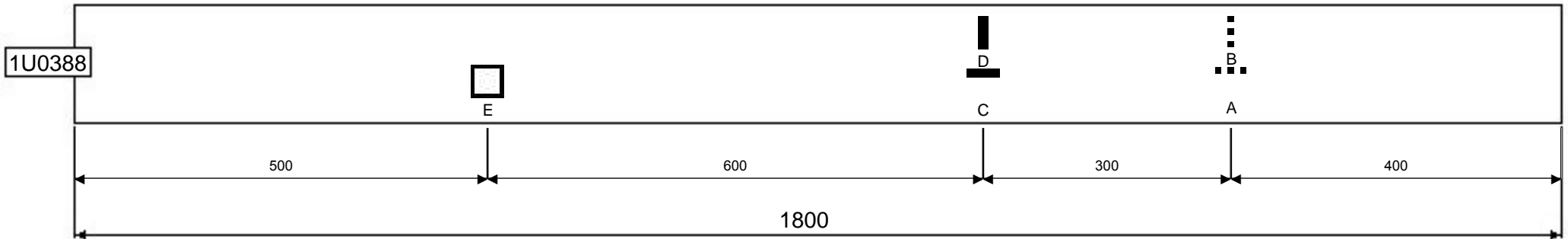


Tubo patrón número
Reference standard #

1U0388

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	AGIP ECUADOR	Ciclo Product	63961
Espesor [mm] Wall Thickness	7,52	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35908
Trazabilidad Traceability	147			Expediente Manufacturing Order	5/1487.03



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	0,432	0,320	0,376	38,00	35,00	0,405	0,408	0,84	Daniel Carcacha	02/11/09
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	38,00	31,00	0,428	0,431	0,85	Daniel Carcacha	02/11/09
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	38,00	35,00	0,428	0,417	0,87	Daniel Carcacha	02/11/09
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	38,00	30,00	0,421	0,430	0,85	Daniel Carcacha	02/11/09
E	Reduccion de Espesor Externo	25,00	13	±0	0,940	0,940	0,940	50,00	50,00	-	-	25,00	Daniel Carcacha	02/11/09

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

Tubo patrón número
Reference standard #**1U0388****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	AGIP ECUADOR	Ciclo Product	63961
Espesor [mm] Wall Thickness	7,52	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35908
Trazabilidad Traceability	147			Expediente Manufacturing Order	5/1487.03

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 millimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES**