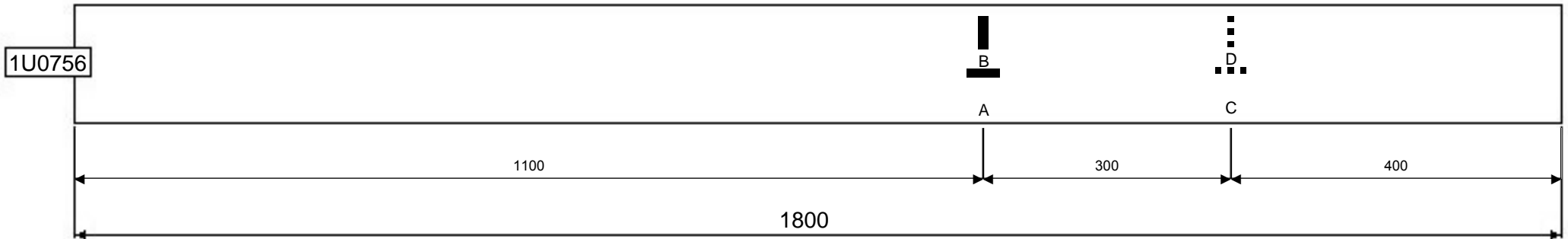


Tubo patrón número
Reference standard #

1U0756

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	70	Cliente Client	TUBOS DE ACERO	Ciclo Product	22080
Espesor [mm] Wall Thickness	12	Tratamiento Termico Heat Treatment	NO	Colada Heat	45332
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/3183.01



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	38,00	38,00	0,669	0,657	0,81	Carlos Aguilar	13/09/17
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	38,00	35,10	0,663	0,667	0,81	Carlos Aguilar	13/09/17
C	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	38,00	38,00	0,631	0,624	0,82	Agustin Torres	13/09/17
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,690	0,510	0,600	38,00	18,00	0,589	0,622	0,84	Agustin Torres	13/09/17

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Calibre Pie de Rey Codigo:

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 SI

Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
 - Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT	Fecha Date	13/09/2017 11:47:45 a.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------