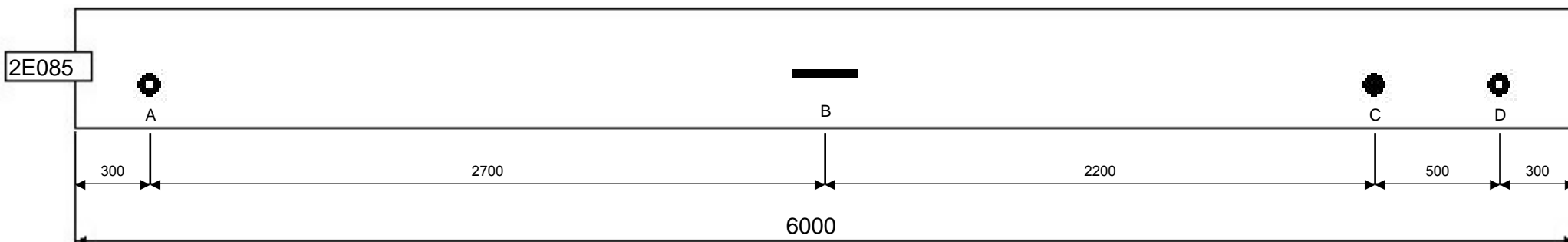


Tubo patrón número
Reference standard #

2E085

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	273,1	Cliente Client	ECU/P.PIPE	Ciclo Product	60368
Espesor [mm] Wall Thickness	9,3	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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Carlos Aguilar	29/03/17
B	Long. de ecualización	-	13	±15	1,337	0,988	1,163	150,00	150,00	1,242	1,237	-	Carlos Aguilar	31/03/17
C	Circular de ecualización Externo	1,00	13	±15	1,337	0,988	1,163	-	-	1,193	1,171	0,86	Carlos Aguilar	01/04/17
D	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Carlos Aguilar	29/03/17

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

01/04/2017
11:46:21 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006