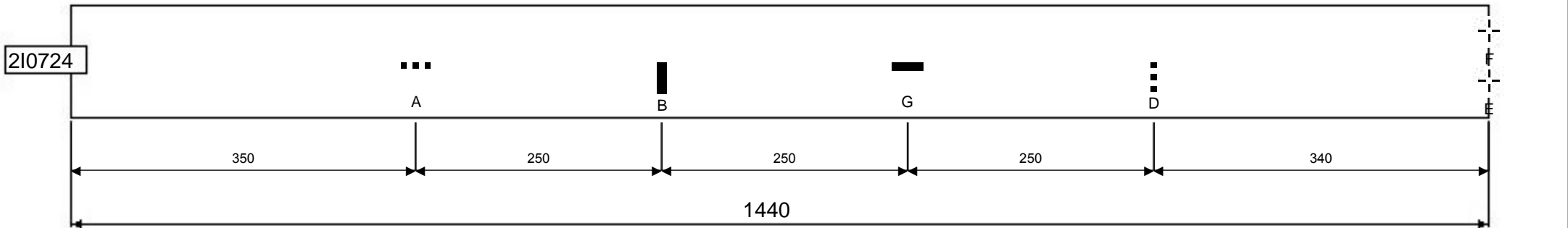


Tubo patrón número
Reference standard #

210724

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	imperial esso	Ciclo Product	8543
Espesor [mm] Wall Thickness	12,7	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	24297
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8138.01



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	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,730	0,540	0,635	50,80	47,40	0,717	0,702	0,85	-	Dante Antunez	19/02/08
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,730	0,540	0,635	50,80	42,20	0,686	0,695	0,85	-	Dante Antunez	19/02/08
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,730	0,540	0,635	50,80	35,20	0,707	0,671	0,85	-	Dante Antunez	19/02/08
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,17	Dante Antunez	19/02/08
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,82	Dante Antunez	19/02/08
G	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	4	±15	0,570	0,421	0,495	50,80	48,30	0,478	0,527	0,87	-	Dante Antunez	19/02/08

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

Tubo patrón número
Reference standard #**210724****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	imperial esso	Ciclo Product	8543
Espesor [mm] Wall Thickness	12,7	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	24297
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8138.01

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000** **Codigo: 302-711A****Calibre Pie de Rey** **Codigo:**

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**