

Tubo patrón número

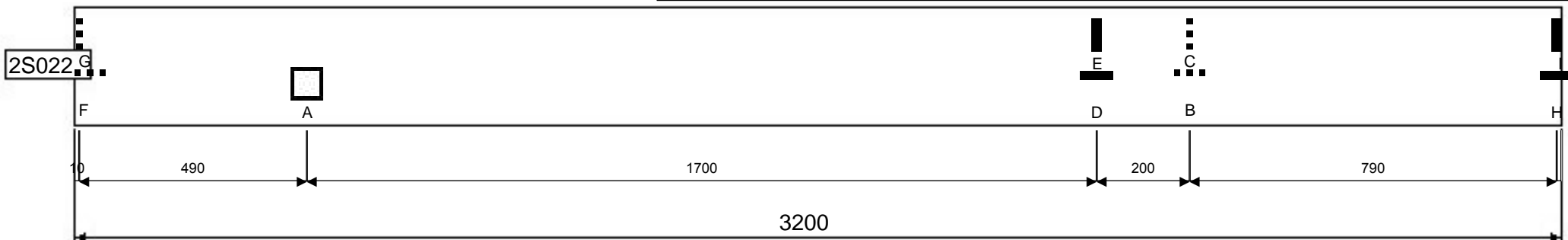
Reference standard #

2S022

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	ENCANA CORPORATION	Ciclo Product	80100
Espesor [mm] Wall Thickness	8,56	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	40728
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7589.01



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 [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Reduccion de Espesor Externo	25,40	13	±0	1,070	1,070	1,070	50,80	46,00	-	-	23,00	Agustin Torres	22/12/15
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	48,00	0,487	0,458	0,81	Agustin Torres	23/12/15
C	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	38,00	0,457	0,492	0,84	Agustin Torres	23/12/15
D	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	48,20	0,472	0,448	0,82	Agustin Torres	23/12/15
E	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	46,30	0,469	0,471	0,82	Agustin Torres	23/12/15
F	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	48,00	0,490	0,483	0,84	Agustin Torres	22/12/15
G	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	37,00	0,452	0,448	0,84	Agustin Torres	22/12/15
H	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	48,20	0,444	0,457	0,84	Agustin Torres	22/12/15

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

23/12/2015
10:13:48 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #**2S022****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	ENCANA CORPORATI ON	Ciclo Product	80100
Espesor [mm] Wall Thickness	8,56	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	40728
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7589.01

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 Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	45,00	0,459	0,467	0,84	Agustin Torres	22/12/15

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