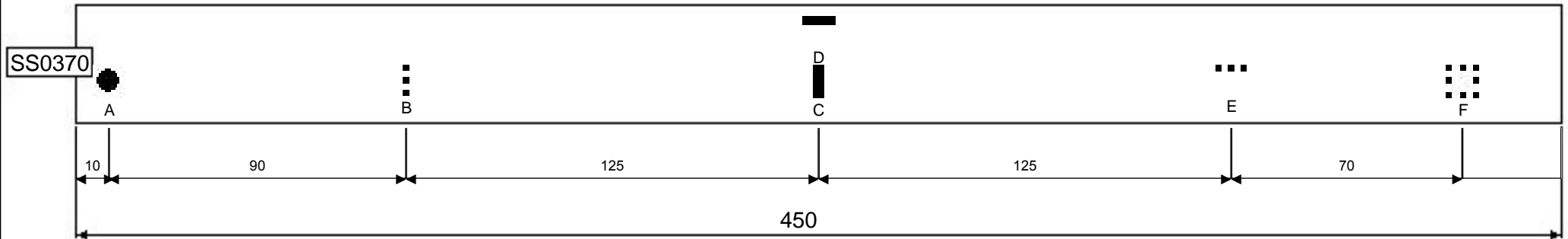


Tubo patrón número
Reference standard #

SS0370

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	TUBOSCOP E	Ciclo Product	80269
Espesor [mm] Wall Thickness	7,72	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	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 Fondo Plano Flat bottom hole	6,35	50	±15	4,439	3,281	3,860	-	-	4,320	-	5,73	Carlos Aguilar	31/03/18
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	0,888	0,656	0,772	25,40	25,10	0,821	0,828	0,82	Carlos Aguilar	31/03/18
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	10	±15	0,888	0,656	0,772	25,40	25,30	0,852	0,855	0,83	Carlos Aguilar	30/03/18
D	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	10	±15	0,888	0,656	0,772	25,40	25,40	0,878	0,875	0,85	Carlos Aguilar	30/03/18
E	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	0,888	0,656	0,772	25,40	25,40	0,848	0,865	0,85	Carlos Aguilar	31/03/18
F	Reduccion de espesor interno	25,40	10	±0	0,772	0,772	0,772	25,40	25,40	-	-	22,00	Carlos Aguilar	31/03/18

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 #

SS0370**Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	139,7	Cliente Client	TUBOSCOP E	Ciclo Product	80269
Espesor [mm] Wall Thickness	7,72	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

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