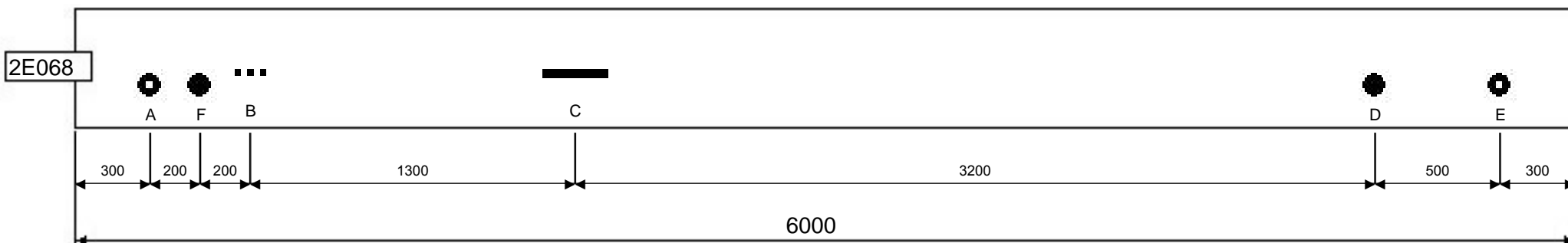


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2E068**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	PLUSPETRO L NORT	Ciclo Product	63185
Espesor [mm] Wall Thickness	10,36	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	80560
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	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Pasante Drilled hole	2,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,20	Daniel Carcacha	01/06/11
B	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	11	±15	1,311	0,969	1,140	50,80	48,00	1,056	1,052	0,90	Dante Antunez	02/06/11
C	Long. de ecualización	-	10	±15	1,191	0,881	1,036	150,00	150,00	1,185	1,184	-	Daniel Carcacha	01/06/11
D	Circular de ecualización Externo	1,00	10	±15	1,191	0,881	1,036	-	-	1,010	1,020	0,99	Sebastian Monteros	28/09/11
E	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Daniel Carcacha	01/06/11
F	Ecualizacion/Calibracion Argos	15,00	5	±15	0,578	0,427	0,502	35,00	34,50	0,520	0,520	15,00	Agustin Torres	19/03/13

#### 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 #**2E068****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	PLUSPETRO L NORT	Ciclo Product	63185
Espesor [mm] Wall Thickness	10,36	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	80560
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