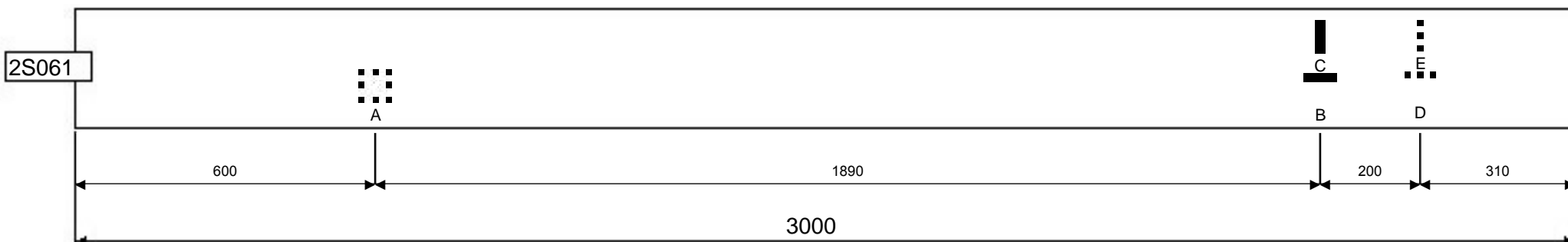


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2S061**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	QINGDAO	Ciclo Product	89686
Espesor [mm] Wall Thickness	14,22	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	62155
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/2066.01



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 interno	25,40	13	±0	1,778	1,778	1,778	50,80	46,00	-	-	22,00	Carlos Aguilar	19/06/20
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,818	0,604	0,711	50,80	50,00	0,750	0,742	0,86	Carlos Aguilar	18/06/20
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,818	0,604	0,711	50,80	39,30	0,708	0,729	0,85	Carlos Aguilar	18/06/20
D	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,818	0,604	0,711	50,00	50,00	0,761	0,797	0,84	Carlos Aguilar	18/06/20
E	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,818	0,604	0,711	50,80	39,40	0,811	0,782	0,85	Carlos Aguilar	18/06/20

#### 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 #

**2S061****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	QINGDAO	Ciclo Product	89686
Espesor [mm] Wall Thickness	14,22	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	62155
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/2066.01

**Instrumentos de Medicion Utilizados:****Medidor de espesor WM2   Codigo:****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