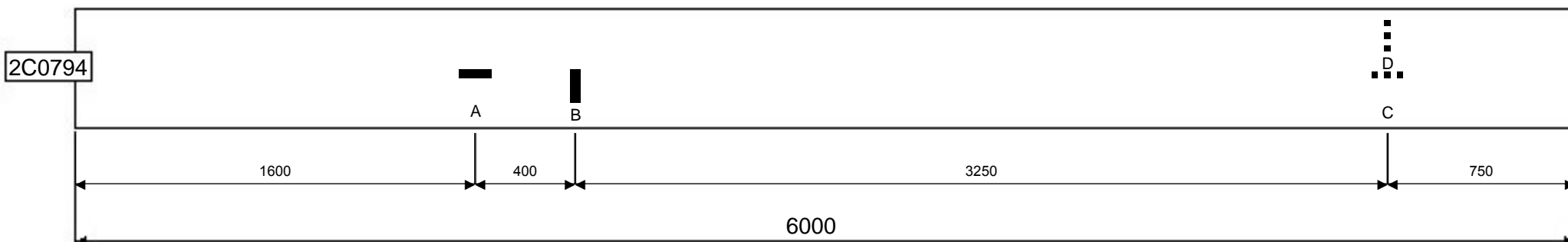


Tubo patrón número
Reference standard #

2C0794

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	219,1	Cliente Client	ENQUEST HEATHER	Ciclo Product	61694
Espesor [mm] Wall Thickness	11,1	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	50635
Trazabilidad Traceability	14			Expediente Manufacturing Order	5/5596.01



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	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,80	50,70	0,631	0,621	0,82	Carlos Aguilar	31/08/18
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,638	0,472	0,555	50,80	46,30	0,594	0,621	0,82	Carlos Aguilar	31/08/18
C	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,277	0,944	1,110	50,80	50,70	1,168	1,177	0,84	Carlos Aguilar	31/08/18
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,277	0,944	1,110	50,80	45,70	1,215	1,109	0,82	Carlos Aguilar	31/08/18

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

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 31/08/2018
07:30:22 p.m.

Hoja
Page 1/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006