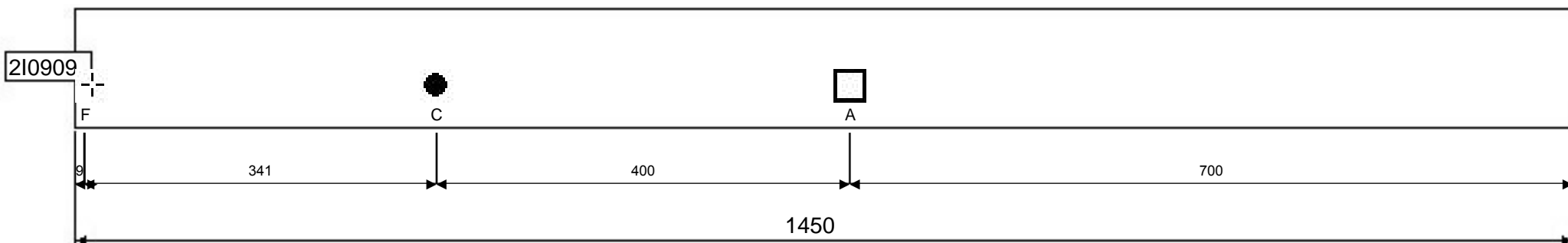


Tubo patrón número
Reference standard #

210909

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	PDVSA	Ciclo Product	65654
Espesor [mm] Wall Thickness	9,52	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	48498
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0292.01



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	Profundid ad A [mm] Depth A	Profundid ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Reduccion de Espesor Externo	25,40	10	±0	0,952	0,952	0,952	25,40	24,00	-	-	24,00	0,94	Pablo Mazzeo	26/09/11
B	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,60	Pablo Mazzeo	26/09/11
C	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,35	50	±15	5,474	4,046	4,760	-	-	5,300	-	6,30	-	Dante Antunez	06/06/13
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,10	Pablo Mazzeo	26/09/11

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

OT-PMANT

Fecha
Date

06/06/2013
08:30:13 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006