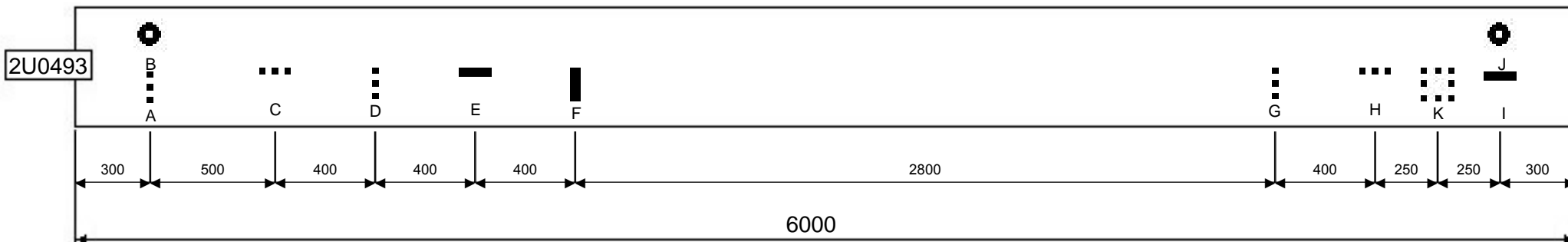


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2U0493**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	153,67	Cliente Client	PDVSA	Ciclo Product	27973
Espesor [mm] Wall Thickness	17,12	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	59952
Trazabilidad Traceability	504			Expediente Manufacturing Order	5/3091-02



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	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	40,40	0,821	0,964	0,86	Dante Antunez	19/09/08
B	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Dante Antunez	19/09/08
C	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	48,30	0,902	0,919	0,87	Dante Antunez	19/09/08
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	40,60	0,866	0,958	0,85	Dante Antunez	19/09/08
E	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	47,90	0,976	0,981	0,86	Dante Antunez	19/09/08
F	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	43,00	0,841	0,928	0,86	Dante Antunez	19/09/08
G	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,969	1,455	1,712	50,00	38,20	1,919	1,919	0,93	Dante Antunez	19/09/08
H	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	10	±15	1,969	1,455	1,712	50,00	48,60	1,939	1,898	0,91	Dante Antunez	19/09/08

#### 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

19/09/2008  
03:40:12 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006

Tubo patrón número  
Reference standard #**2U0493****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	153,67	Cliente Client	PDVSA	Ciclo Product	27973
Espesor [mm] Wall Thickness	17,12	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	59952
Trazabilidad Traceability	504			Expediente Manufacturing Order	5/3091-02

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
I	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,984	0,728	0,856	50,00	48,00	0,980	0,982	0,86	Dante Antunez	19/09/08
J	Agujero Pasante Drilled hole	3,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,20	Dante Antunez	19/09/08
K	Reduccion de espesor interno	12,70	10	±0	1,712	1,712	1,712	25,40	24,00	-	-	12,00	Dante Antunez	19/09/08

**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**