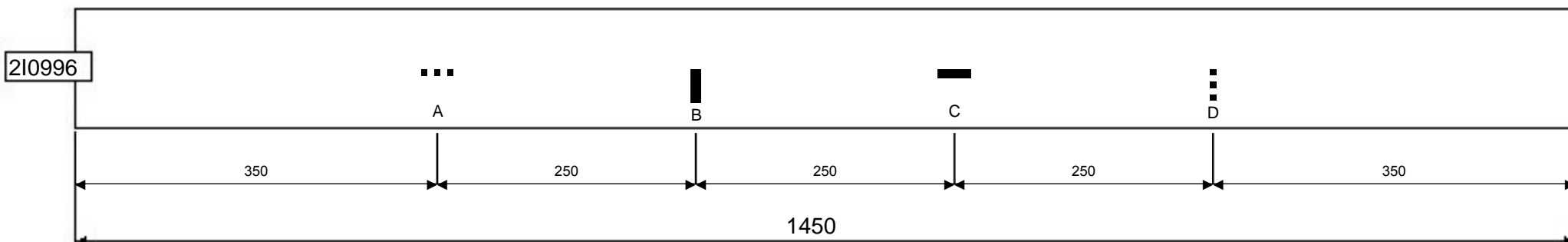


Tubo patrón número
Reference standard #

210996

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	85,73	Cliente Client	SCHLUMBE RGER	Ciclo Product	17493
Espesor [mm] Wall Thickness	8,26	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	30063
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/6032.01



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,475	0,351	0,413	25,40	25,20	0,447	0,462	0,86	Agustin Torres	12/10/13
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,475	0,351	0,413	25,40	25,20	0,427	0,431	0,82	Agustin Torres	12/10/13
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	50,00	5	±15	0,475	0,351	0,413	25,40	25,00	0,424	0,439	0,83	Agustin Torres	12/10/13
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,475	0,351	0,413	25,40	24,60	0,460	0,467	0,82	Agustin Torres	12/10/13

Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

Calibre Pie de Rey Codigo:

Notas:

- Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
 - Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.
- CERTIFICADO CON REPLICA SI

Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
 - Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT

Fecha
Date 12/10/2013
11:59:46 a.m.

Hoja
Page 1/2

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