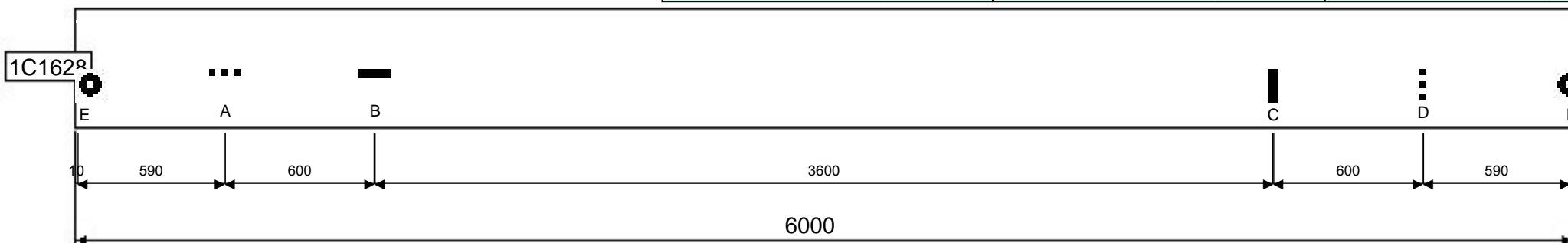


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1628

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	AGIP KAZAKHSTAN	Ciclo Product	65859
Espesor [mm] Wall Thickness	5,49	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	22282
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	



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 Interno Longitudinal ID	0,84	7	±15	0,442	0,327	0,384	48,40	48,40	0,388	0,442	0,84	Daniel Carcacha	05/05/07
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	6	±15	0,379	0,280	0,329	50,80	48,40	0,333	0,342	0,80	Daniel Carcacha	05/05/07
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	6	±15	0,379	0,280	0,329	50,80	40,40	0,328	0,310	0,82	Daniel Carcacha	05/05/07
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	6	±15	0,379	0,280	0,329	50,80	35,60	0,343	0,338	0,88	Daniel Carcacha	05/05/07
E	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	Default Default	22/09/11
F	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	Default Default	22/09/11

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 #**1C1628****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	AGIP KAZAKHSTA N	Ciclo Product	65859
Espesor [mm] Wall Thickness	5,49	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	22282
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ300** **Codigo: 302-916E****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 millimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES**