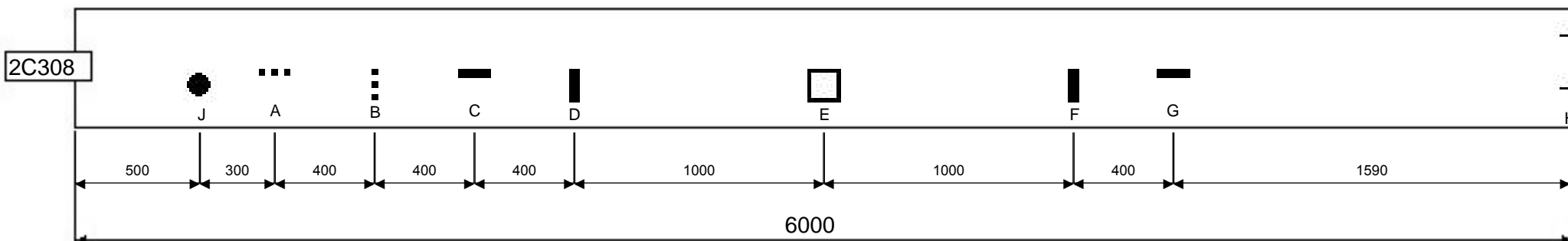


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2C308**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	159	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	8137
Espesor [mm] Wall Thickness	22	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/9929.08



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	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	46,50	1,120	1,079	0,85	-	Sebastian Monteros	12/12/06
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	42,00	1,125	0,971	0,89	-	Sebastian Monteros	12/12/06
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	49,00	1,089	1,129	0,88	-	Sebastian Monteros	12/12/06
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,265	0,935	1,100	50,00	45,00	1,130	1,196	0,89	-	Sebastian Monteros	12/12/06
E	Reduccion de Espesor Externo	50,00	12	±15	3,036	2,244	2,640	75,00	75,00	-	-	50,00	20,05	Sebastian Monteros	12/12/06
F	Transversal Externo Transverse OD	1,00	2	±15	0,582	0,430	0,506	50,00	45,00	0,546	0,543	0,86	-	Sebastian Monteros	12/12/06
G	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	2	±15	0,582	0,430	0,506	50,00	49,00	0,557	0,548	0,87	-	Sebastian Monteros	12/12/06
H	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,13	Sebastian Monteros	12/12/06

#### 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

31/08/2010  
08:11:16 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006

Tubo patrón número  
Reference standard #**2C308****Datos del Producto**  
Product Information

Diametro [mm] Diameter	159	Cliente Client	KARACHAG ANAK	Ciclo Product	8137
Espesor [mm] Wall Thickness	22	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/9929.08

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
I	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,15	Sebastian Monteros	12/12/06
J	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,40	50	+15-0	12,650	11,000	11,000	-	-	10,500	-	6,40	-	Dante Antunez	31/08/10

**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**