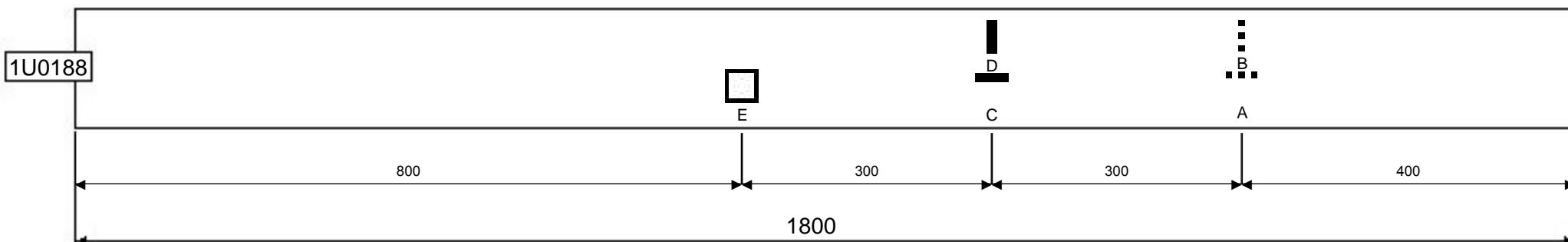


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1U0188**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	127	Cliente Client	STOTGIT SPA	Ciclo Product	63915
Espesor [mm] Wall Thickness	7,52	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	49808
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	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	50,00	48,00	0,428	0,414	0,85	Sebastian Monteros	29/12/06
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	50,00	35,00	0,349	0,418	0,84	Sebastian Monteros	29/12/06
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	50,00	48,00	0,427	0,429	0,84	Sebastian Monteros	29/12/06
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,432	0,320	0,376	50,00	42,00	0,395	0,415	0,84	Sebastian Monteros	29/12/06
E	Reduccion de Espesor Externo	25,00	13	±15	1,081	0,799	0,940	50,00	49,00	-	-	24,00	Sebastian Monteros	29/12/06

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

OT-PMANT

Fecha  
Date 29/12/2006  
02:38:25 p.m.

Hoja  
Page 1/2

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