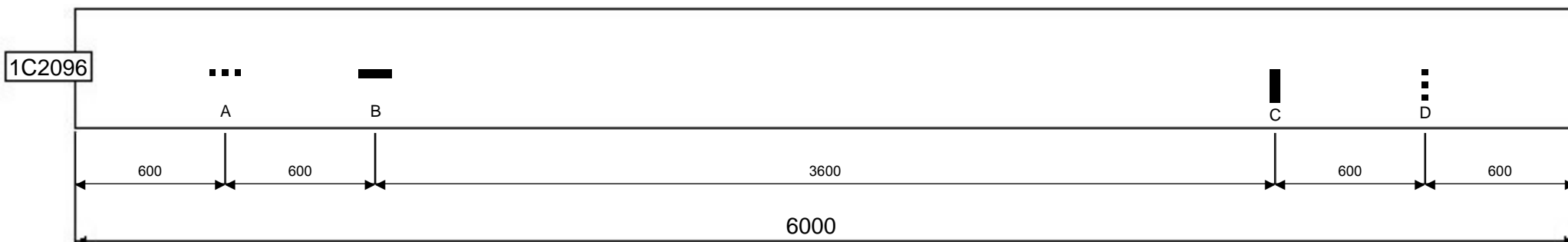


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1C2096**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	PDVSA	Ciclo Product	60952
Espesor [mm] Wall Thickness	7,6	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	43288
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5544201



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	10	±15	0,874	0,646	0,760	50,80	45,60	0,809	0,858	0,95	Dante Antunez	12/11/10
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,437	0,323	0,380	50,80	49,20	0,403	0,400	0,94	Dante Antunez	12/11/10
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,437	0,323	0,380	50,80	44,50	0,410	0,388	0,94	Dante Antunez	12/11/10
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	0,874	0,646	0,760	50,80	32,00	0,824	0,827	0,95	Dante Antunez	12/11/10

### 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

OT-PMANT

Fecha  
Date

12/11/2010  
08:27:52 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006