

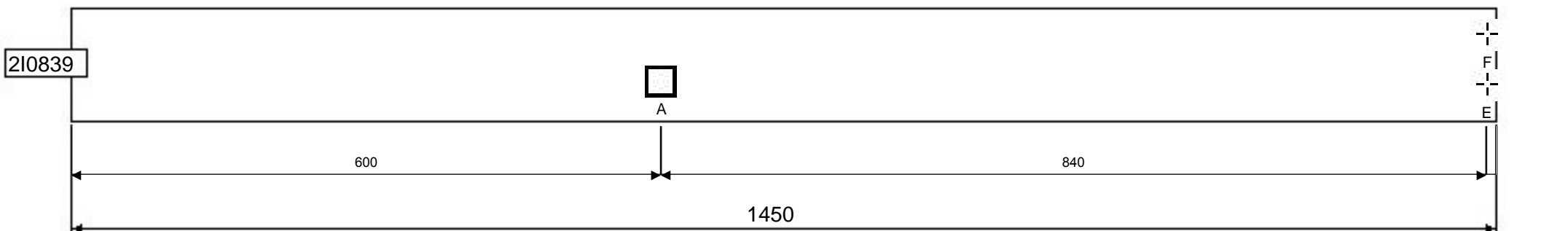
Tubo patrón número  
Reference standard #

**210839**

### Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	PDVSA	Ciclo Product	68098
Espesor [mm] Wall Thickness	7,37	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	41540
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	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
A	Reduccion de Espesor Externo	25,40	10	±0	0,737	0,737	0,737	25,40	23,50	-	-	21,00	6,63	Dante Antunez	15/09/10
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,58	Dante Antunez	15/09/10
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,15	Dante Antunez	15/09/10

### 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

OT-PMANT

Fecha  
Date

15/09/2010  
07:44:49 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006