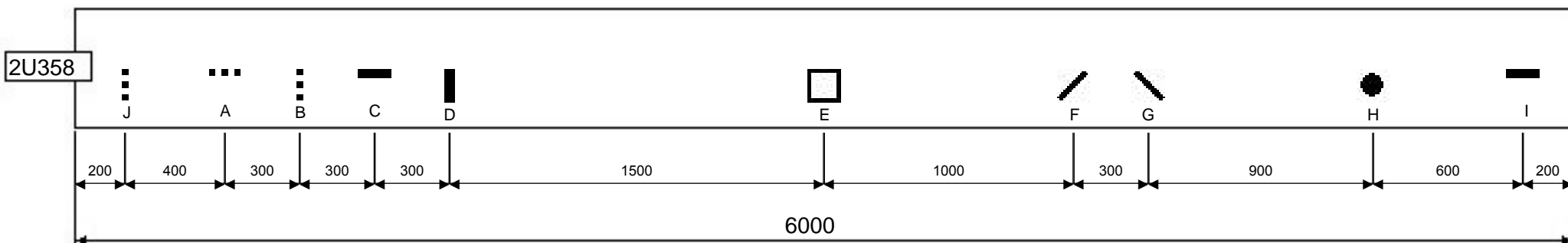


Tubo patrón número
Reference standard #

2U358

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	244,5	Cliente Client	RASGAS	Ciclo Product	29118
Espesor [mm] Wall Thickness	11,05	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	68039
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/1899.01



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,00	0,629	0,629	0,43	Sebastian Monteros	29/11/06
B	Transversal Interno Transverse ID	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,00	0,517	0,517	0,43	Sebastian Monteros	29/11/06
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,00	0,583	0,583	0,45	Sebastian Monteros	29/11/06
D	Transversal Externo Transverse OD	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,00	0,575	0,575	0,43	Sebastian Monteros	29/11/06
E	Reduccion de Espesor Externo	38,00	10	±15	1,271	0,939	1,105	70,00	69,00	-	-	35,00	Sebastian Monteros	29/11/06
F	Oblicuo Derecho Externo	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,50	0,583	0,583	0,43	Sebastian Monteros	29/11/06
G	Oblicuo Izquierdo Externo	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	22,50	0,591	0,591	0,43	Sebastian Monteros	29/11/06
H	Cono Interno ID Cone	25,00	50	±15	6,354	4,696	5,525	-	-	25,000	-	25,00	Sebastian Monteros	27/10/05

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

<div>Tubo patrón número</div> <div>Reference standard #</div> <div>2U358</div>	Datos del Producto			
	Product Information			
	Diametro [mm]	244,5	Cliente	RASGAS
	Diameter		Client	
Espesor [mm]	11,05	Tratamiento Termico		Ciclo
Wall Thickness		Heat Treatment		Product
Trazabilidad	0			Colada
Traceability				Heat
				Expediente
				Manufacturing Order
				5/1899.01

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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
I	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	25,00	0,565	0,587	0,50	Sebastian Monteros	29/11/06
J	Transversal Interno Transverse ID	0,50	5	±15	0,635	0,470	0,553	25,40	24,00	0,628	0,605	0,50	Sebastian Monteros	27/10/05

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Nikon V-16E Codigo: 90012410

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		29/11/2006 02:05:59 p.m.		Hoja Page		2/2		Documento Vigencia		TAND-001-05 17/04/2006	
----------	--	--	--	----------------------	--	-----------------------------	--	---------------------	--	-----	--	------------------------------	--	---------------------------	--