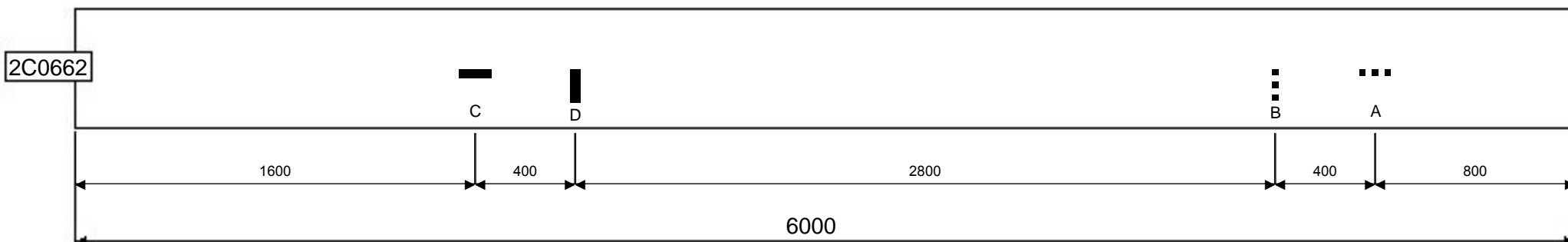


Tubo patrón número  
Reference standard #

**2C0662**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	CHEVRON NIGERIA	Ciclo Product	81532
Espesor [mm] Wall Thickness	12,65	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	63933
Trazabilidad Traceability	37			Expediente Manufacturing Order	5/1689.01



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	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	1,455	1,075	1,265	50,80	48,00	1,402	1,423	0,99	Agustin Torres	21/05/14
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	10	±15	1,455	1,075	1,265	50,80	40,40	1,312	1,354	0,95	Agustin Torres	21/05/14
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,727	0,538	0,633	25,40	25,00	0,691	0,688	0,94	Agustin Torres	21/05/14
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,727	0,538	0,633	9,52	9,50	0,700	0,697	0,95	Agustin Torres	21/05/14

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000   Codigo: 302-711A

Calibre Pie de Rey   Codigo:

#### Notas:

- Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
- Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.

CERTIFICADO CON REPLICA SI

#### Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
- Minimum notch nominal depth 0.3 mm.

CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT

Fecha  
Date

21/05/2014  
07:25:08 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006