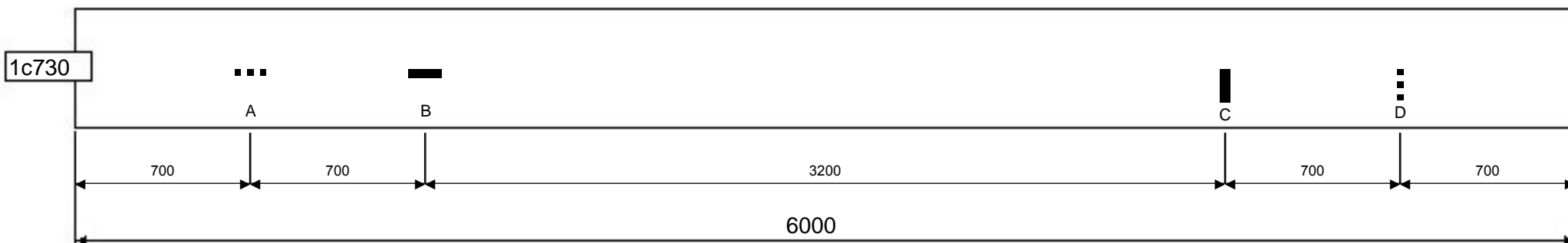


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1c730**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	114,3	Cliente Client	AGIP	Ciclo Product	28232
Espesor [mm] Wall Thickness	8,56	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	31149
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	10	±15	0,984	0,728	0,856	50,80	48,00	0,955	0,960	0,99	Sebastian Monteros	30/11/04
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	48,00	0,478	0,459	0,99	Sebastian Monteros	30/11/04
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,492	0,364	0,428	50,80	45,00	0,479	0,486	0,97	Sebastian Monteros	30/11/04
D	Transversal Interno Transverse ID	6,00	6	±15	0,591	0,437	0,514	6,00	40,00	0,893	0,890	0,96	Sebastian Monteros	30/11/04

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Proyector de Perfiles Nikon V-16E   Codigo: 90012410

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 30/11/2004  
10:06:15 a.m.

Hoja  
Page 1/2

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