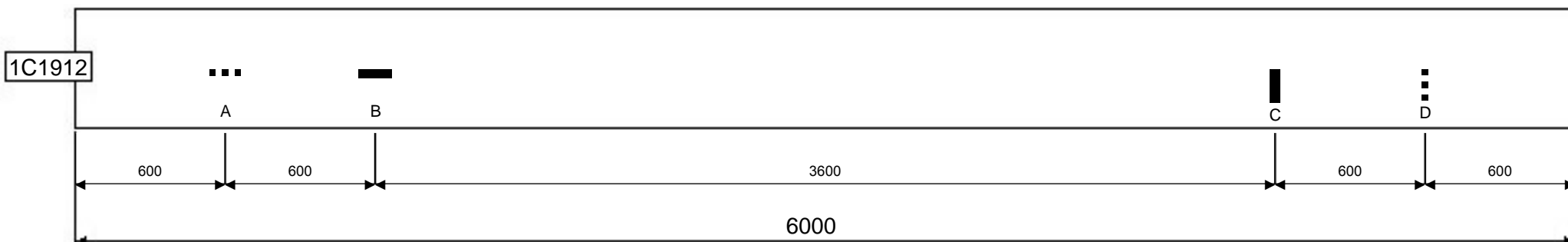


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1C1912**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	101,6	Cliente Client	SCHLUMBE RGER TC	Ciclo Product	14458
Espesor [mm] Wall Thickness	10,16	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35391
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5014502



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	0,84	5	±15	0,584	0,432	0,508	48,60	48,60	0,547	0,540	0,84	Dante Antunez	09/09/09
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,584	0,432	0,508	50,80	47,90	0,558	0,557	0,86	Dante Antunez	09/09/09
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,584	0,432	0,508	50,80	43,00	0,558	0,553	0,86	Dante Antunez	09/09/09
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,584	0,432	0,508	50,80	35,40	0,542	0,546	0,85	Dante Antunez	09/09/09

### 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

09/09/2009  
10:15:12 a.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006