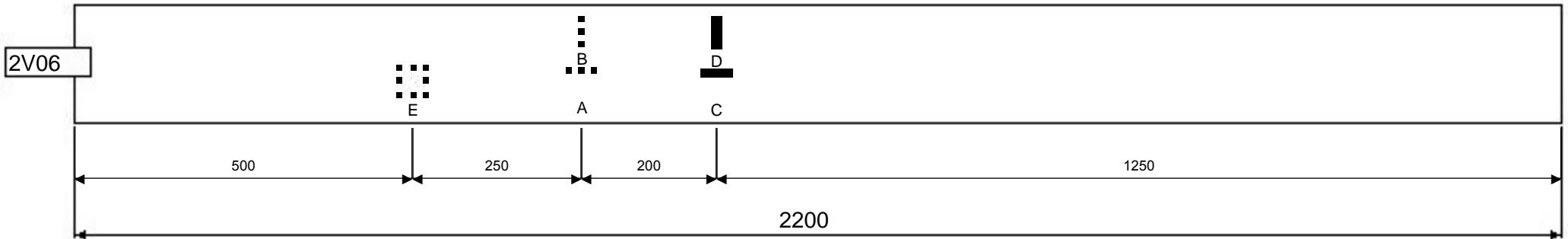


Tubo patrón número
Reference standard #

2V06

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	Petrobel- Egipto	Ciclo Product	64259
Espesor [mm] Wall Thickness	10,36	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	55607
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7132-01



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	5	±15	0,596	0,440	0,518	50,00	48,60	0,592	0,565	0,84	Dante Antunez	02/05/08
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,596	0,440	0,518	50,00	42,30	0,582	0,528	0,86	Dante Antunez	02/05/08
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,596	0,440	0,518	50,00	49,00	0,572	0,580	0,88	Dante Antunez	02/05/08
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,596	0,440	0,518	50,00	43,00	0,574	0,562	0,89	Dante Antunez	02/05/08
E	Reduccion de espesor interno	25,00	13	±0	1,295	1,295	1,295	50,00	48,00	-	-	24,00	Daniel Carcacha	16/12/10

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

16/12/2010
10:39:38 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #

2V06**Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	Petrobel- Egipto	Ciclo Product	64259
Espesor [mm] Wall Thickness	10,36	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	55607
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7132-01

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 millimeters unless stated.
 - 2.-Minimum notch nominal depth 0.3 mm.
- CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES