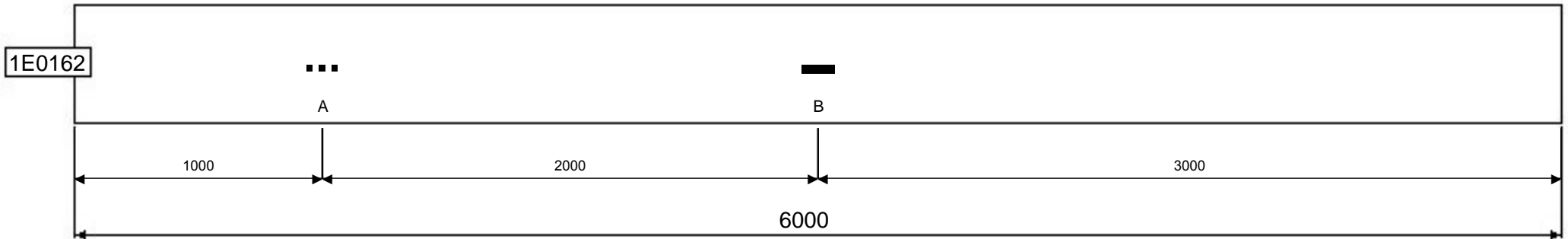


Tubo patrón número  
Reference standard #

**1E0162**

### Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	60,3	Cliente Client	1	Ciclo Product	1616
Espesor [mm] Wall Thickness	11	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	1
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	1



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	2,00	5	+20-10	0,660	0,495	0,550	10,00	10,00	0,605	0,440	2,00	Julio Cesar Torres	23/10/07
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	+10-20	0,605	0,440	0,550	10,00	10,00	0,550	0,550	1,00	Julio Cesar Torres	23/10/07

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

23/10/2007  
12:00:57 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006