

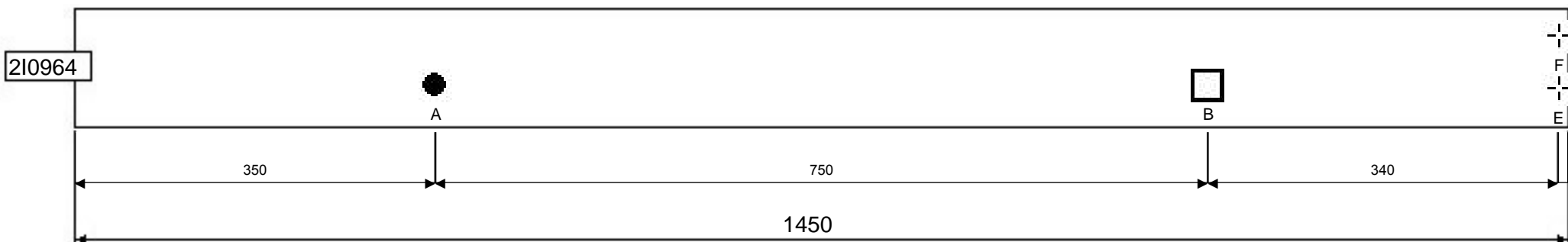
Tubo patrón número
Reference standard #

210964

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	73	Cliente Client	ENI S.P.A.	Ciclo Product	27402
Espesor [mm] Wall Thickness	13,3	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	24458
Trazabilidad Traceability	104			Expediente Manufacturing Order	5/0708.02



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	Profundid ad A [mm] Depth A	Profundid ad B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,35	50	±15	7,648	5,653	6,650	-	-	7,000	-	6,20	-	Agustin Torres	20/09/12
B	Reduccion de Espesor Externo	25,40	13	±0	1,663	1,663	1,663	50,80	48,00	-	-	24,00	11,64	Agustin Torres	20/09/12
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,67	Agustin Torres	20/09/12
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13,23	Agustin Torres	20/09/12

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	20/09/2012 11:20:58 a.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------