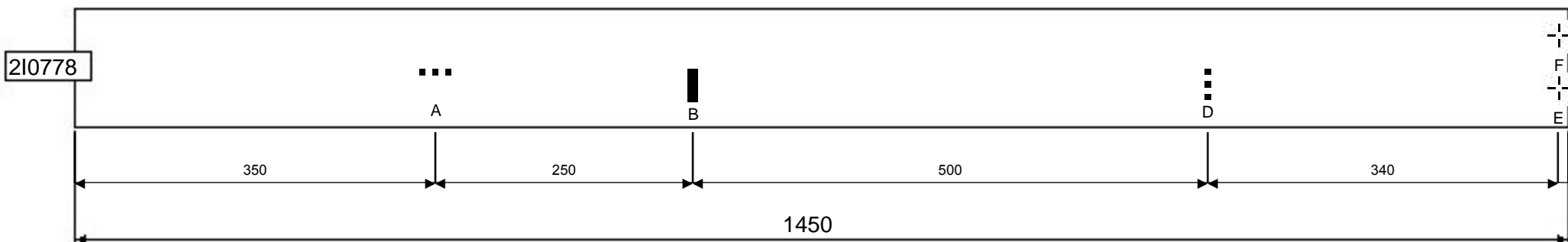


Tubo patrón número
Reference standard #

210778

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	73	Cliente Client	ENI S.P.A	Ciclo Product	27022
Espesor [mm] Wall Thickness	15	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35009
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7505.02



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	Profundidad A [mm] Depth A	Profundidad B [mm] Depth B	Ancho / Diam Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,863	0,638	0,750	50,80	46,00	0,838	0,852	0,88	-	Daniel Carcacha	04/06/09
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,863	0,638	0,750	50,80	28,50	0,838	0,823	0,84	-	Daniel Carcacha	04/06/09
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,863	0,638	0,750	50,80	28,50	0,804	0,858	0,86	-	Daniel Carcacha	04/06/09
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,863	0,638	0,750	50,80	22,00	0,845	0,858	0,89	-	Daniel Carcacha	04/06/09
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,68	Daniel Carcacha	04/06/09
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15,45	Daniel Carcacha	04/06/09

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

Tubo patrón número
Reference standard #**210778****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	73	Cliente Client	ENI S.P.A	Ciclo Product	27022
Espesor [mm] Wall Thickness	15	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	35009
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/7505.02

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**