

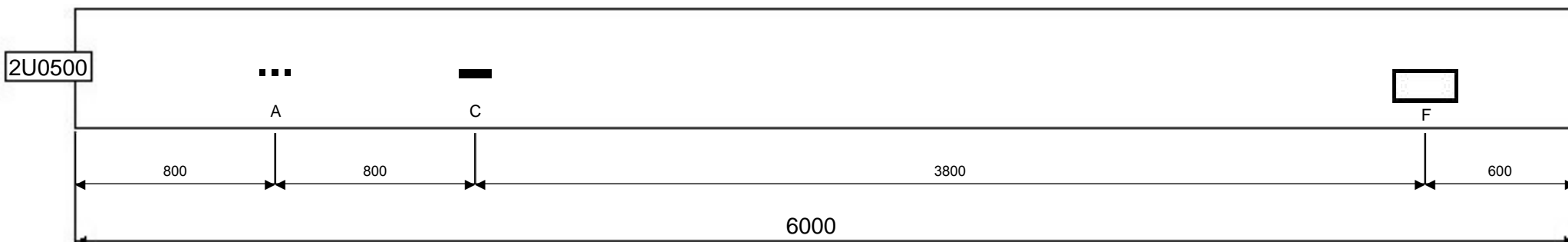
Tubo patrón número
Reference standard #

2U0500

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	273,1	Cliente Client	ENI PAKISTAN	Ciclo Product	70830
Espesor [mm] Wall Thickness	11,8	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	64022
Trazabilidad Traceability	320			Expediente Manufacturing Order	5/5778-01



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	0,679	0,502	0,590	50,00	49,60	0,672	0,676	0,96	Dante Antunez	08/04/09
C	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	5	±15	0,679	0,502	0,590	50,00	47,70	0,565	0,570	0,87	Dante Antunez	08/04/09
F	Chavetero Grove	6,00	50	+50-0	8,850	5,900	5,900	15,00	14,60	5,400	5,400	5,50	Dante Antunez	08/04/09

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

08/04/2009
02:02:23 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006