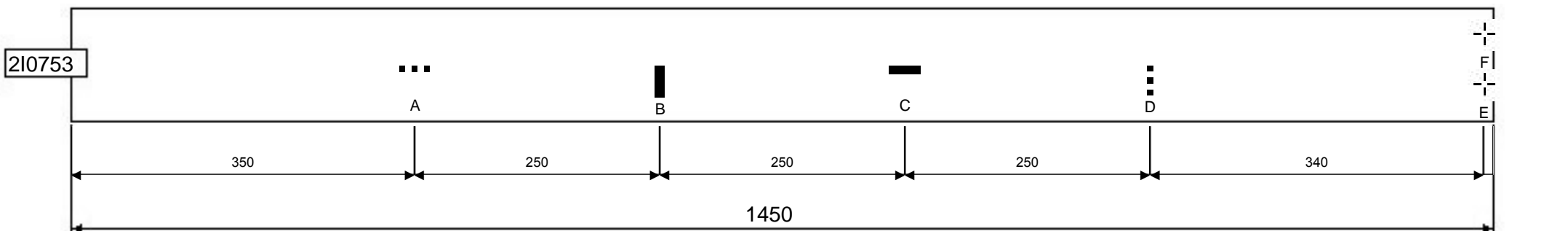


Tubo patrón número
Reference standard #

210753

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	eni s.p.a	Ciclo Product	27054
Espesor [mm] Wall Thickness	18	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	33506
Trazabilidad Traceability	10			Expediente Manufacturing Order	5/4223.02



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	1,035	0,765	0,900	50,00	48,60	1,000	0,998	0,96	-	Dante Antunez	28/11/08
B	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	43,80	0,946	0,928	0,95	-	Dante Antunez	28/11/08
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	49,30	0,922	0,965	0,95	-	Dante Antunez	28/11/08
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	1,035	0,765	0,900	50,00	26,10	0,899	0,891	0,93	-	Dante Antunez	28/11/08
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17,56	Dante Antunez	28/11/08
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18,09	Dante Antunez	28/11/08

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

Tubo patrón número
Reference standard #**210753****Datos del Producto**
Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	eni s.p.a	Ciclo Product	27054
Espesor [mm] Wall Thickness	18	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	33506
Trazabilidad Traceability	10			Expediente Manufacturing Order	5/4223.02

Instrumentos de Medicion Utilizados:**Calibre Pie de Rey Codigo:****Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A**

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**