

Tubo patrón número

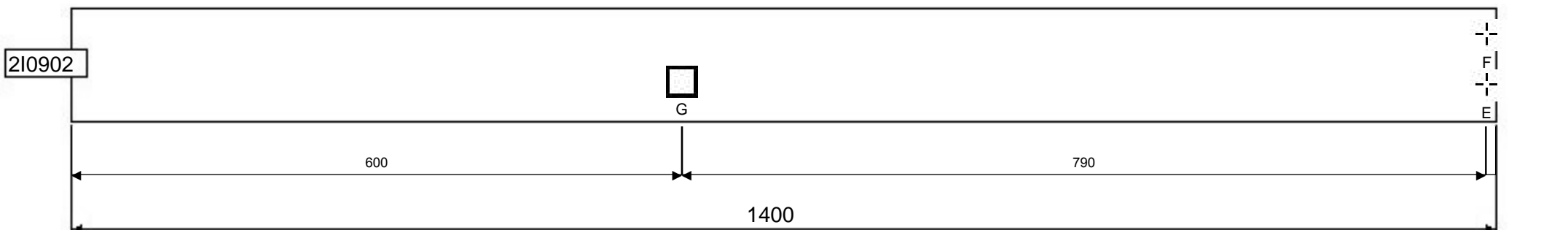
Reference standard #

**210902**

### Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	ENI SPA	Ciclo Product	65241
Espesor [mm] Wall Thickness	7,34	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	45943
Trazabilidad Traceability	10			Expediente Manufacturing Order	5/0642.02



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 [mm] Width / Diam	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,46	Agustin Torres	09/08/11
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,04	Agustin Torres	09/08/11
G	Reduccion de Espesor Externo	25,40	13	±0	0,918	0,918	0,918	50,80	49,00	-	-	23,40	6,43	Agustin Torres	09/08/11

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

Proyector de Perfiles Mitutoyo PJ-A3000 Codigo: 302-711A

Micrómetro digital Mitutoyo 0 - 25 mm 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

09/08/2011  
11:52:02 a.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006