

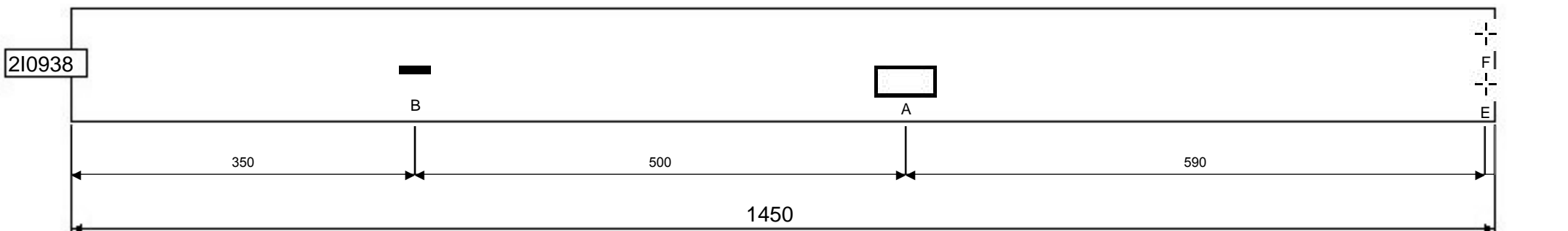
Tubo patrón número
Reference standard #

210938

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	105,5	Cliente Client	Eni Pakistan	Ciclo Product	3542
Espesor [mm] Wall Thickness	19,5	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	21968
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	0/8570.01



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	Espesor Remanente [mm] Thickness	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Chavetero Grove	8,00	50	±15	11,213	8,288	9,750	25,00	24,10	9,900	9,900	7,30	-	Agustin Torres	28/04/12
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	1,121	0,829	0,975	50,00	47,70	1,008	1,015	0,85	-	Agustin Torres	08/10/13
E	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,27	Agustin Torres	28/04/12
F	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,71	Agustin Torres	28/04/12

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	08/10/2013 07:05:36 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------