

Tubo patrón número

Reference standard #

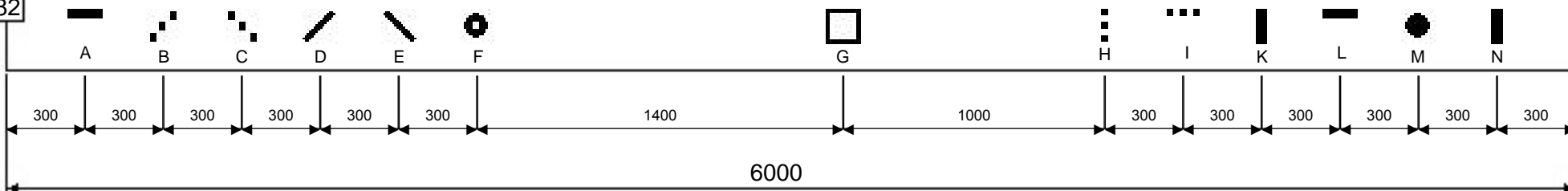
SS0082

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	Exxon Mobil Calification	Ciclo Product	65840
Espesor [mm] Wall Thickness	6,45	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	21987
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

SS0082



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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
A	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,30	0,346	0,361	0,42	Default Default	31/07/07
B	Oblicuo Derecho Interno Oblique Right ID	0,50	10	±15	0,742	0,548	0,645	25,40	22,30	0,705	0,686	0,44	Default Default	31/07/07
C	Oblicuo Izquierdo Interno	0,50	10	±15	0,742	0,548	0,645	25,40	22,60	0,667	0,720	0,46	Default Default	31/07/07
D	Oblicuo Derecho Externo	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,60	0,356	0,363	0,42	Default Default	31/07/07
E	Oblicuo Izquierdo Externo	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,50	0,363	0,353	0,43	Default Default	31/07/07
F	Agujero Pasante Drilled hole	1,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	Default Default	31/07/07
G	Reduccion de Espesor Externo	25,40	10	±15	0,742	0,548	0,645	25,40	23,50	-	-	23,60	Default Default	26/11/07
H	Transversal Interno Transverse ID	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	21,30	0,337	0,350	0,43	Default Default	31/07/07

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

26/11/2007
04:47:08 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #

SS0082

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	Exxon Mobil Calification	Ciclo Product	65840
Espesor [mm] Wall Thickness	6,45	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	21987
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	

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	Profundida d A [mm] Depth A	Profundida d B [mm] Depth B	Ancho / Diam [mm] Width / Diam	Responsable Responsible	Fecha Date
I	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,40	0,358	0,346	0,46	Default Default	31/07/07
J	Transversal Externo Transverse OD	0,00	0	±15	0,000	0,000	0,000	0,00	24,00	0,356	0,353	0,47	Default Default	31/07/07
K	Transversal Externo Transverse OD	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	24,00	0,356	0,353	0,47	Default Default	31/07/07
L	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	23,20	0,345	0,357	0,46	Default Default	31/07/07
M	Agujero Fondo Plano Flat bottom hole	6,35	50	±15	3,709	2,741	3,225	-	-	3,503	-	5,95	Default Default	31/07/07
N	Transversal Externo Transverse OD	0,50	5	±15	0,371	0,274	0,323	25,40	24,60	0,361	0,362	0,46	Default Default	31/07/07

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 26/11/2007
04:47:08 p.m.

Hoja
Page 2/2

Documento
Vigencia TAND-001-05
17/04/2006