

Tubo patrón número

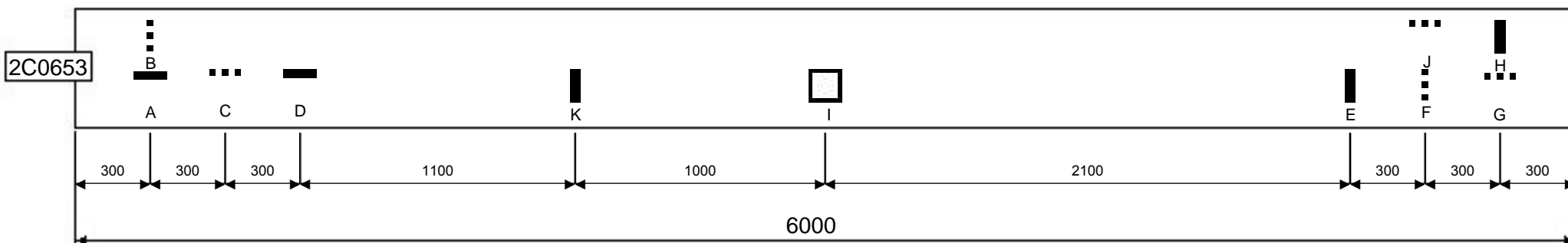
Reference standard #

2C0653

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	244,48	Cliente Client	STATOIL	Ciclo Product	81629
Espesor [mm] Wall Thickness	11,99	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	



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 Externo longitudinal OD	0,56	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	25,00	0,651	0,642	0,42	Daniel Carcacha	15/04/14
B	Transversal Interno Transverse ID	0,58	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	24,90	0,686	0,688	0,93	Agustin Torres	17/04/14
C	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,61	10	±15	1,379	1,019	1,199	25,40	25,00	1,206	1,200	0,93	Agustin Torres	17/04/14
D	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,58	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	24,80	0,626	0,604	0,42	Daniel Carcacha	15/04/14
E	Transversal Externo Transverse OD	0,60	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	24,60	0,639	0,653	0,60	Daniel Carcacha	15/04/14
F	Transversal Interno Transverse ID	0,57	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	25,10	0,663	0,640	0,57	Agustin Torres	17/04/14
G	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,57	10	±15	1,379	1,019	1,199	25,40	24,90	1,178	1,192	0,57	Agustin Torres	17/04/14
H	Transversal Externo Transverse OD	0,68	5	±15	0,689	0,510	0,600	25,40	24,60	0,630	0,639	0,68	Daniel Carcacha	15/04/14

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

27/05/2017
11:28:22 a.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número
Reference standard #

2C0653

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	244,48	Cliente Client	STATOIL	Ciclo Product	81629
Espesor [mm] Wall Thickness	11,99	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	0
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	Reduccion de Espesor Externo	25,40	10	±0	1,199	1,199	1,199	25,40	24,00	-	-	24,00	Dante Antunez	13/06/14
J	Longitudinal Interno Longitudinal ID	0,50	5	±15	0,689	0,510	0,600	24,70	24,70	0,645	0,676	0,50	Agustin Torres	14/06/14
K	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,689	0,510	0,600	9,52	9,20	0,678	0,681	0,85	Default Default	27/05/17

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

27/05/2017
11:28:22 a.m.

Hoja
Page

2/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006