

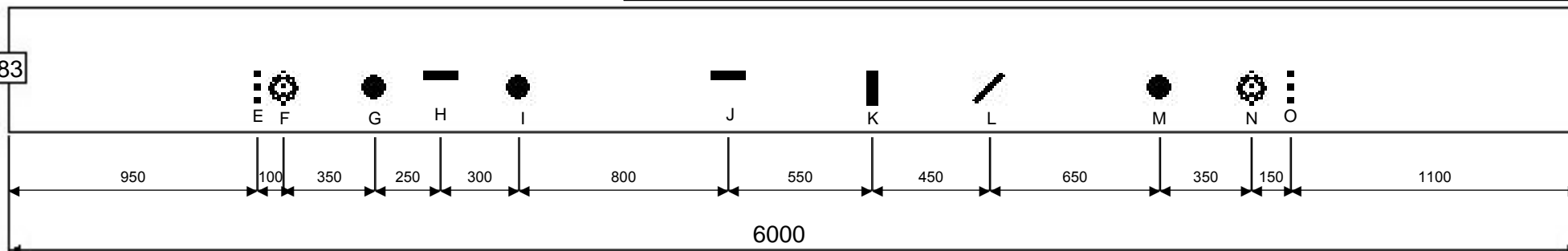
Tubo patrón número
Reference standard #

SS0283

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	STATOIL QUALIFICATI ON	Ciclo Product	81323
Espesor [mm] Wall Thickness	11,51	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	62037
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5158001

SS0283



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
E	Transversal Interno Transverse ID	0,58	13	±15	1,655	1,223	1,439	24,90	24,90	1,461	1,467	0,58	Agustin Torres	05/08/14
F	Circular de ecualizacion Interno	152,40	5	±15	0,662	0,489	0,576	-	-	0,576	0,576	152,40	Agustin Torres	05/08/14
G	Cono Interno ID Cone	76,00	13	±15	1,655	1,223	1,439	-	-	1,440	-	76,00	Agustin Torres	05/08/14
H	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,56	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,20	25,20	0,631	0,634	0,56	Agustin Torres	05/08/14
I	Circular de ecualización Externo	152,40	5	±15	0,662	0,489	0,576	-	-	0,576	0,576	152,40	Agustin Torres	05/08/14
J	Longitudinal Externo longitudinal OD	0,56	5	±15	0,662	0,489	0,576	25,30	25,30	0,630	0,632	0,56	Agustin Torres	05/08/14
K	Transversal Externo Transverse OD	0,56	5	±15	0,662	0,489	0,576	48,50	48,50	0,618	0,635	0,56	Agustin Torres	05/08/14
L	Oblicuo Derecho Externo Oblique Right OD	0,57	5	±15	0,662	0,489	0,576	49,80	49,80	0,652	0,572	0,57	Agustin Torres	05/08/14

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

05/08/2014
12:30:18 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006

Tubo patrón número Reference standard #		Datos del Producto Product Information											
SS0283		Diametro [mm] Diameter		177,8		Cliente Client		STATOIL QUALIFICATI ON		Ciclo Product		81323	
		Espesor [mm] Wall Thickness		11,51		Tratamiento Termico Heat Treatment		SI		Colada Heat		62037	
		Trazabilidad Traceability		0						Expediente Manufacturing Order		5158001	

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
M	Circular de ecualización Externo	152,40	13	±15	1,655	1,223	1,439	-	-	1,420	1,420	152,40	Agustin Torres	05/08/14
N	Circular de ecualizacion Interno	152,40	13	±15	1,655	1,223	1,439	-	-	1,430	1,430	152,40	Agustin Torres	05/08/14
O	Transversal Interno Transverse ID	0,62	13	±15	1,655	1,223	1,439	49,00	49,00	1,617	1,594	0,62	Agustin Torres	05/08/14

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		05/08/2014 12:30:18 p.m.		Hoja Page		2/2		Documento Vigencia		TAND-001-05 17/04/2006	
----------	--	--	--	---------------	--	-----------------------------	--	--------------	--	-----	--	-----------------------	--	---------------------------	--