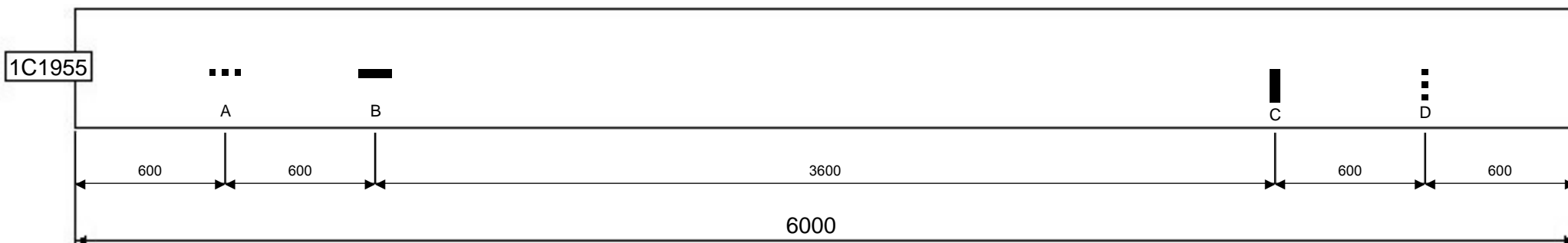


Tubo patrón número
Reference standard #

1C1955

Datos del Producto Product Information

Diametro [mm] Diameter	88,9	Cliente Client	TOTAL EP ANGOLA	Ciclo Product	66712
Espesor [mm] Wall Thickness	6,45	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	38098
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 Interno Longitudinal ID	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	50,00	47,60	0,344	0,366	0,82	Dante Antunez	07/05/10
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	50,00	45,00	0,367	0,358	0,94	Dante Antunez	07/05/10
C	Transversal Externo Transverse OD	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	50,00	30,40	0,359	0,361	0,84	Dante Antunez	07/05/10
D	Transversal Interno Transverse ID	1,00	5	±15	0,371	0,274	0,323	50,00	30,90	0,293	0,350	0,80	Dante Antunez	07/05/10

Instrumentos de Medicion Utilizados:

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

Calibre Pie de Rey Codigo:

Notas:

- Todas las dimensiones son en milímetros excepto que se indique lo contrario.
- Minima Profundidad Nominal de las ranuras 0.3 mm.

CERTIFICADO CON REPLICA SI

Notes:

- All dimensions in milimeters unless stated.
- Minimum notch nominal depth 0.3 mm.

CERTIFIED WITH PLASTIC REPLICA YES

OT-PMANT

Fecha
Date

07/05/2010
12:53:07 p.m.

Hoja
Page

1/2

Documento
Vigencia

TAND-001-05
17/04/2006