

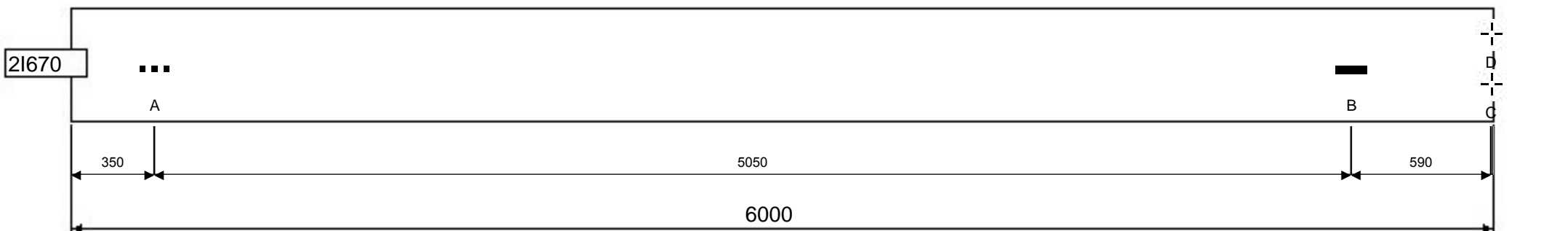
Tubo patrón número
Reference standard #

21670

Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	177,8	Cliente Client	MOBIL NIGERIA	Ciclo Product	64007
Espesor [mm] Wall Thickness	8,05	Tratamiento Termico Heat Treatment		Colada Heat	0
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/2889.02



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	Longitudinal Interno Longitudinal ID	1,00	13	±15	1,157	0,855	1,006	25,40	24,00	1,148	1,117	0,87	-	Sebastian Monteros	06/03/07
B	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	13	±15	1,157	0,855	1,006	25,40	24,00	1,112	1,108	0,86	-	Sebastian Monteros	06/03/07
C	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,15	Sebastian Monteros	06/03/07
D	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,69	Sebastian Monteros	06/03/07

Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

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

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	06/03/2007 02:29:53 p.m.	Hoja Page	1/2	Documento Vigencia	TAND-001-05 17/04/2006
----------	---------------	-----------------------------	--------------	-----	-----------------------	---------------------------