

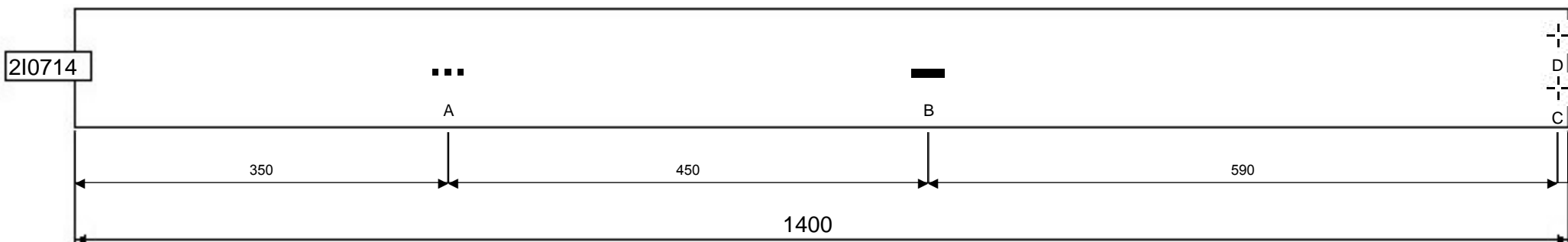
Tubo patrón número  
Reference standard #

**210714**

### Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	60,32	Cliente Client	ARAMCO	Ciclo Product	65978
Espesor [mm] Wall Thickness	4,83	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	25422
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0451.03



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	0,694	0,513	0,604	50,80	48,40	0,631	0,551	0,87	-	Dante Antunez	05/12/07
B	Longitudinal Externo Longitudinal OD	1,00	13	±15	0,694	0,513	0,604	50,80	48,30	0,664	0,668	0,90	-	Dante Antunez	05/12/07
C	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,53	Dante Antunez	05/12/07
D	Punto de Espesor Wall thickness point	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,08	Dante Antunez	05/12/07

### Instrumentos de Medicion Utilizados:

Calibre Pie de Rey Codigo:

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

#### 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

05/12/2007  
11:20:31 a.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006