

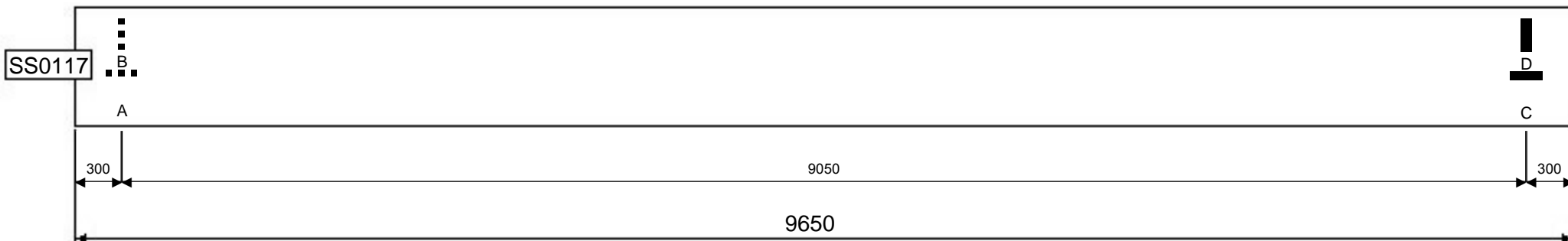
Tubo patrón número  
Reference standard #

**SS0117**

### Datos del Producto

Product Information

Diametro [mm] Diameter	60,32	Cliente Client	Agip	Ciclo Product	65274
Espesor [mm] Wall Thickness	4,83	Tratamiento Termico Heat Treatment	SI	Colada Heat	29585
Trazabilidad Traceability	0			Expediente Manufacturing Order	5/0126.01



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	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,00	47,70	0,342	0,290	0,84	Sebastian Monteros	04/08/08
B	Transversal Interno Transverse ID	1,00	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,00	26,00	0,329	0,305	0,81	Sebastian Monteros	04/08/08
C	Longitudinal Externo longitudinal OD	1,00	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,00	47,90	0,325	0,302	0,83	Dante Antunez	04/08/08
D	Transversal Externo Transverse OD	1,00	6	±15	0,345	0,255	0,300	50,00	45,70	0,301	0,285	0,81	Dante Antunez	04/08/08

### 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

04/08/2008  
03:29:29 p.m.

Hoja  
Page

1/2

Documento  
Vigencia

TAND-001-05  
17/04/2006