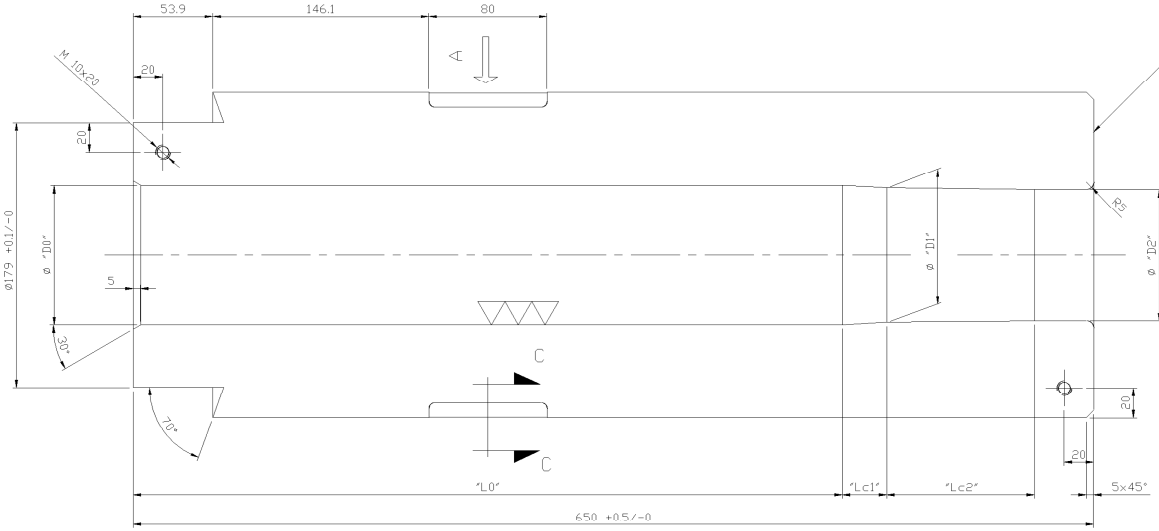
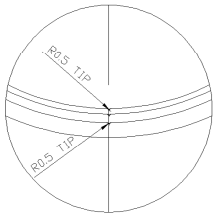


MATERIAL: AISI H13 TEMPLADO Y REVENIDO 39 - 44 HRc

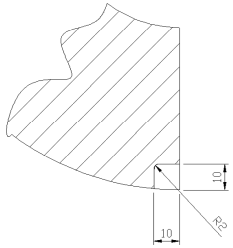
NOTA 1: GRABAR EN ESTA CARA, NUMERO DE PLANO
NUMERO O SIGLA DE PROVEEDOR
IDENTIFICAR AMBAS PIEZAS UNIVOCAMENTE

NOTA 2: EL PROVEEDOR DEBERA ADJUNTAR
CERTIFICADO CON PROTOCOLO
DIMENSIONAL Y DUREZA OBTENIDA

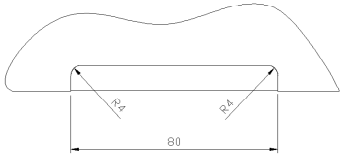
POSICION	DENOMINACION	N° DE GOLPE	"ØD0"	"ØD1"	"ØD2"	"L0"	"Lc1"	"Lc2"
4008	2 3/8" x 4.83	1 er GOLPE	64.50	62.00	60.80	510	30	80
4009		2 do GOLPE	68.00	62.00	60.80	330	40	80
4010		3 er GOLPE	75.50	62.70	60.80	330	45	100
4011	2 7/8" x 5.51	1 er GOLPE	77.50	74.50	73.50	510	30	80
4012		2 do GOLPE	82.00	74.50	73.50	330	40	80
4013		3 er GOLPE	88.50	75.30	73.50	330	45	100
4011	2 7/8" x 7.01	1 er GOLPE	77.50	74.50	73.50	510	30	80
4075		2 do GOLPE	83.50	74.50	73.50	330	40	80
4076		3 er GOLPE	92.50	75.30	73.50	330	45	100
4011	2 7/8" x 7.82-8.64	1 er GOLPE	77.50	74.50	73.50	510	30	80
4075		2 do GOLPE	83.50	74.50	73.50	330	40	80
4077		3 er GOLPE	96.00	75.30	73.50	330	45	100
4014	3 1/2" x 6.45	1 er GOLPE	94.50	90.50	88.90	510	30	80
4015		2 do GOLPE	101.00	90.50	88.90	380	40	80
4016		3 er GOLPE	107.00	91.50	88.90	380	45	100
4014	3 1/2 " x 9.52	1 er GOLPE	94.50	90.50	88.90	510	30	80
4018		2 do GOLPE	104.00	90.50	88.90	340	40	80
4019		3 er GOLPE	116.00	91.50	88.90	340	45	100
4092	3 1/2 " x 9.35 DRILL PIPE	1 er GOLPE	94.50	90.50	88.90	340	40	80
4016		2 do GOLPE	107.00	91.50	88.90	340	40	80
4008	2 3/8" x 6.45 RTS-6	1 er GOLPE	64.50	62.00	60.80	510	30	80
4009		2 do GOLPE	68.00	62.00	60.80	330	40	80
1040		3 er GOLPE	79.50	62.70	60.80	330	45	100
4008	2 3/8" x 8.53	1 er GOLPE	64.50	62.00	60.80	510	30	80
4110		2 do GOLPE	72.00	62.00	60.80	330	40	80
4111		3 er GOLPE	83.50	62.70	60.80	330	45	100
4131	1.900" x 3.68	1 er GOLPE	50.50	49.50	48.30	510	30	80
4132		2 do GOLPE	54.50	49.50	48.30	330	30	80
4133		3 er GOLPE	58.00	49.50	48.30	330	30	100



DETALLE "1"



CORTE C-C



VISTA DE "A"

REQUERIMIENTOS P/PIEZAS MECANIZADAS

Variaciones para dimensiones sin tolerancias

Long.	Mas de	—	6	30	120	400	1000	2000
	Hasta	6	30	120	400	1000	2000	4000
		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0

Angulos	Longitud lado mas corto				
	Mas de	—	10	50	120	400
	Hasta	10	50	120	400	—
		±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

Rugosidad	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
super.(Ra)(µm)	12.5	3.2	0.8	0.1

Eliminar cantos vivos

REQUERIMIENTOS P/CONSTRUCCIONES SOLDADAS

Variaciones para dimensiones sin tolerancias

Long.	Mas de	—	30	315	1000	2000	4000	8000
	Hasta	30	315	1000	2000	4000	8000	20000
		±1	±2	±3	±4	±6	±8	±10

Angulos	Longitud lado mas corto		
	Mas de	—	315	1000
	Hasta	315	1000	—
		±13mm/m	±9mm/m	±6mm/m

Simbologia de soldadura: AWS

Filetes sin acotar ◿ 1 Esp. Min.

Eliminar tensiones antes de mecanizar

△—				
△—				
△—				
△—				
△—	SE EMITE NUEVO PLANO MOD. POS. 4015/16	37510	PRC	
REV	DESCRIPCION	NRP N°	EJEC.	REMSO CONTR. APRO

TenarisSiderca

CONTRATISTA: N° CONTRATISTA:

PLANTA o GRUPO LC1F LINEA o USUARIO PEUM EQUIPO

DESCRIPCION COMPLEMENTARIA PRENSA RECALCATUBOS EUMUCO

HERRAMENTAL

DESCRIPCION ABREVIADA MATRICES

Orig.		Fecha	Sigla	Firma
ECAL	Dibuj/Proy.	06/08/12	PRC/PRC	/
	Controlado Contr./Aprob.			/
	Por Siderca Contr./Aprobo			

Escala: S/E

Nro.Siderca: 951034007

Reempl. a/ 951034007 del 05/03/04

PLANO DIBUJADO POR COMPUTADORA, MODIFICAR UNICAMENTE POR ESE MEDIO — PROHIBIDA SU REPRODUCCION SIN AUTORIZACION