

Observaciones generales (General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la **fecha de calibración del equipo**. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento depende de las características propias de equipo, de las condiciones de operación y de las buenas prácticas de uso y cuidado.
(It is the responsibility of the user to set the **calibration date of his/her equipment**. The time and validity of the results reported in this document depends on the characteristics of the equipment, the operating conditions and good use and care practices)

- El uso de los resultados de la calibración queda a **consideración del usuario**.
(The use of calibration results is the responsibility of the user)

- Los resultados y niveles de incertidumbres declarados en este certificado de calibración corresponden **exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1**.
(The results and the level of uncertainties declared in this calibration of certificate correspond **exclusively to the instrument described at the moment of the calibration**)

- Los resultados que se presentan en este certificado **se trazan a patrones nacionales**.
(The results presented in this certificate have **traceability to national standards**)

- La incertidumbre expandida se expresa con un factor de cobertura de **k=2**, que asegura un nivel de **aproximadamente 95 %**.
(The expanded uncertainty is expressed with a coverage factor of **k = 2**, which ensures a level of **approximately 95%**)

- La incertidumbre de medida fue estimada según **INMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de incertidumbre en las mediciones"**.
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the **NMX- CH-140-IMNC-2002 "Guide for the expression of uncertainty in the measurements"**)

Descripción del método: (Description of method)

- La calibración consiste en la medición por comparación empleando la máquina uniaxial de un anillo patrón con el **IBC**.
(Calibration consists of measurement by comparison using the uniaxial machine of a standard ring with the **IBC**)

- Si el **IBC** presenta alguna o varias marcas que indiquen las posiciones de medición estas se realizarán **con dichas marcas**.
(If the **IBC** has one or more brands that indicate the measurement positions, these will be carried out **with those marks**)

- Para anillos con diámetros menores a 3.8 mm se harán un total de **4 posiciones** en 2 planos dentro de la mitad del espesor del anillo y a **90°** entre el eje X y eje Y figura 2 derecha. Para el resto de los anillos se medirán un total de **6 mediciones** en 3 planos uno en el centro y los otros a **1.6 mm** del comienzo de la parte recta del cilindro interno; **de igual forma en cada plano se toman 2 mediciones a 90° (eje X y eje Y)**.
(For rings with diameters smaller than 3.8 mm, **total of 4 positions** will be measured in 2 planes **with half the thickness of the ring** and at **90°** between (X axis and Y axis) figure 2 right. For the rest of the rings, a **total of 6 measurements** will be measured in 3 planes, **one in the center** and the other **1.6 mm** from the beginning of the straight part of the inner cylinder; **similarly**, in each plane, **2 measurements are taken at 90° (X axis and Y axis)**)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés **se toman en cuenta las siguientes referencias: 1 pulgada in (símbolo) = 1 inches (traducción)**.
(When the equipment is calibrated in the English system **take into account the following references: 1 inch = 1 in (symbol) = 1 inches (translation)**)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés **se toman en cuenta el siguiente factor de conversión 1 pulgada = 25.4 mm**.
(When the equipment is calibrated in the English system **take into account the following conversion factor 1 inch = 25.4 mm**)



*(Laboratory accredited by ema with accreditation number D-97 as of 2010-08-18.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid.
"General requirements for the competence of testing and calibration laboratories").*

