

Observaciones generales
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la ~~para~~ 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 ~~date~~ 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 ~~de~~ ~~esta~~ este certificado de calibración corresponden ~~exclusivamente~~ al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and the level of uncertainties ~~of~~ ~~this~~ calibration certificate correspond ~~exclusively~~ to the instrument described at the moment of the calibration)

- Los resultados que se presentan en este certificado ~~en~~ trazabilidad a patrones nacionales.
(The results presented in this certificate have ~~the~~ 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 la incertidumbre en las mediciones".
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the INMX-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 en dichas marcas.
(If the IBC has one or more brands that indicate the measurement positions, these will be carried out in those marks)

- Para anillos con diámetros menores a 3.8 mm se ~~se~~ harán un total de 4 posiciones en 2 planos dentro ~~de~~ la mitad del espesor del anillo y a 90° entre ~~ellos~~ 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 interior; ~~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, ~~half~~ of 4 positions will be measured in 2 planes ~~in~~ 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; ~~de~~ ~~the~~ same way, in each plane, 2 measurements are taken ~~at~~ 90° (X axis and Y axis))

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

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés ~~se~~ ~~tiene~~ en cuenta el siguiente factor de conversión 1 pulg = 25.4 mm.
(When the equipment is calibrated in the English system ~~it~~ ~~is~~ taken into account the following conversion ~~factor~~ 1 inch = 25.4 mm)



