

**Observaciones generales**  
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de recalibración del equipo. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento depende de las características propias del 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 recalibration date of his/her equipment. The time 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 este certificado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.  
(The results and the level of uncertainty of this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described at the moment of the calibration)

- Los resultados que se presentan en este certificado tienen trazabilidad 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 confianza de aproximadamente 95 %.  
(The expanded uncertainty is expressed with a coverage factor of  $k=2$ , which ensures a confidence level of approximately 95%).

- La incertidumbre de medida fue estimada según NMX-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 directa de  $\varnothing$  C empleando la máquina uniaxial.  
(The calibration consists of the direct measurement of the IBC using the uniaxial machine)

- La medición se realizará en 6 posiciones totales a un hilo de rosca desde los bordes como mínimo distribuidas en 3 planos y las 2 de cada plano  $90^\circ$  entre ellas.  
(The measurement will be carried out in 6 positions of them at a minimum thread from the edge distributed in 3 planes and 2 of each plane at  $90^\circ$  between them)

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

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

- Calibración realizada en referencia al estándar ISO 1502:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gauges and gauging for unified inch screw threads.  
(Calibration in reference to the standard ISO 1502:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gauges and gauging for unified inch screw threads)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.  
Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:  
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN  
DIGITAL ORIGINAL  
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS

