Resultados de la calibración
(Calibration results)

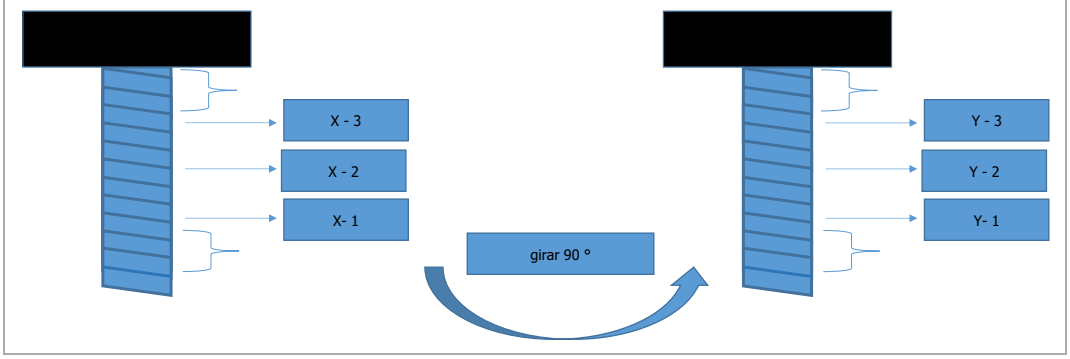
Tolerancias *(Tolerances)* **mm**	**2.668 7** - **2.685 7**

GO	
Posición *(Position)*	**Valor actual del diámetro de paso** *(Pitch diameter actual value)* **mm**
X1	2.682 1
X2	2.681 3
X3	2.685 0
Y1	2.684 3
Y2	2.683 5
Y3	2.685 6
Incertidumbre de medida *(Measurement uncertainty)*	0.004 1 mm

Tolerancias *(Tolerances)* **mm**	**2.770 2** - **2.784 2**

NO GO	
Posición *(Position)*	**Valor actual del diámetro de paso** *(Pitch diameter actual value)* **mm**
X1	2.783 8
X2	2.783 7
X3	2.784 3
Y1	2.784 5
Y2	2.784 9
Y3	2.786 1
Incertidumbre de medida *(Measurement uncertainty)*	0.003 1 mm

Imagen de las posiciones
(Image of the positions)



Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

Sin comentarios

Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

Sin requerimientos.

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Av. Juárez No. 7751 Int. C, Micro Parque Industrial M57, San Luis Potosí, SLP. C.P. 78395 Tel. (442) 1 96 49 38 y (442) 290 86 35.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de comunicarse a los siguientes correos:
oscar@mess.com.mx **marypaz.cruz@mess.com.mx** **calidad@mess.com.mx**

ema LABORATORIO DE CALIBRACIÓN ACREDITADO D-97-S1

Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación D-97-S1 a partir de 2021-09-29. En cumplimiento con la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente . "Requisitos generales para la competencia de los laboratorios de ensayo y calibración".
(Laboratory accredited by ema with accreditation number D-97-S1 as of 2021-09-29. In compliance with ISO / IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories").

"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimento a los estándares".

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS

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 practicas de uso y cuidado.
(It is the responsibility of the user to set the recalibration 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 lo uncertainties declared in this calibration of certificate correspond exclusively to the instrument described at the momento 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 nationals 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 la NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de la 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 del IBC 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 todas ellas a un hilo de rosca desde los bordes como mínimo; distribuidas en 3 planos y las 2 de cada plano a 90° entre ellas.
(The measurement will be carried out in 6 positions, all of them at a minimum thread from the edges; distributed in 3 planes and 2 of each plane at 90 ° between them)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés tomar en cuenta las siguientes referencias: 1 pulgada = 1 in (simbolo)= 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 tomar 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)*

FIN DE DOCUMENTO.