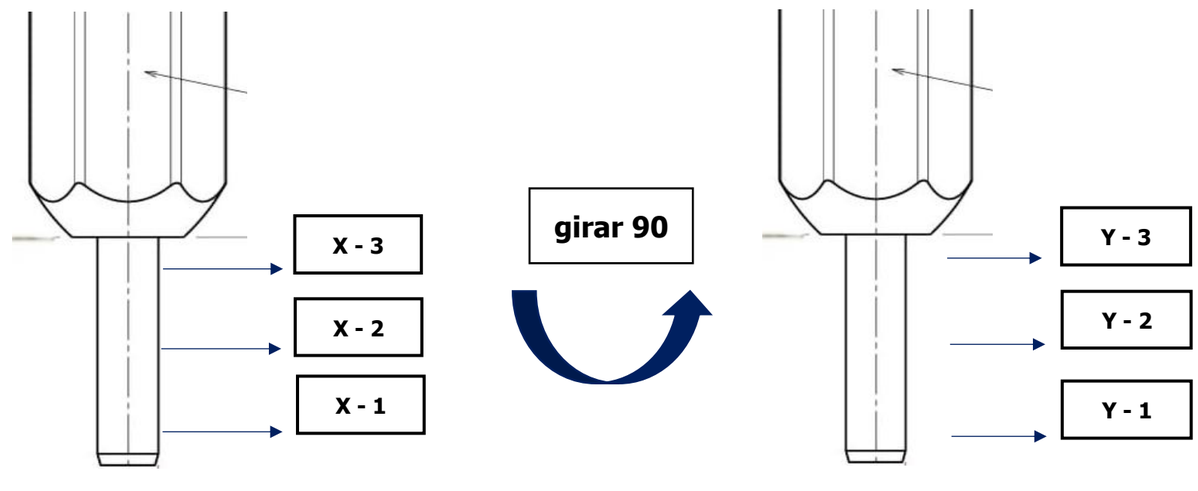
## Resultados de la calibración
*(Results of calibration)*

| Lado GO | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Posición** *(Position)* | **Diámetro nominal** *(Nominal diameter) in* | **Diámetro corregido sin deformación** *(Corrected diameter without deformation) in* | **Incertidumbre de medida** *(Measurement uncertainty) in* | **Diámetro promedio** *(Average diameter) in* | **Incertidumbre de medida** *(Measurement uncertainty) in* | **Error de medida** *(Measurement error) in* |
| **X - 1** | 0.080 000 | 0.080 035 | 0.000 014 | 0.080 023 | 0.000 014 | 0.000 023 |
| **X - 2** | | 0.080 023 | | | | |
| **X - 3** | | 0.080 017 | | | | |
| **Y - 1** | | 0.080 008 | | | | |
| **Y - 2** | | 0.080 025 | | | | |
| **Y - 3** | | 0.080 029 | | | | |

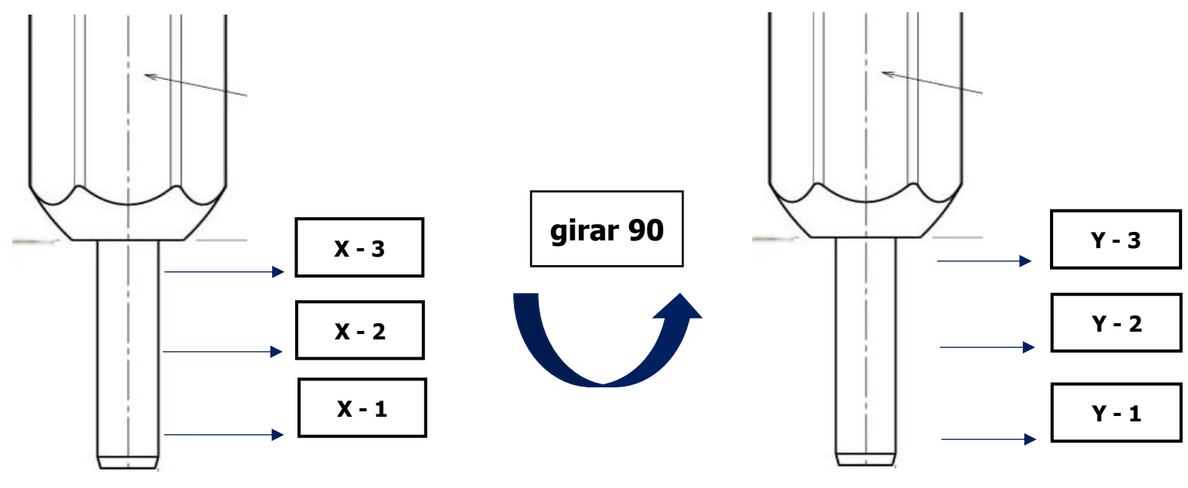
Figura 1. Posiciones.
*(Figure 1. Positions)*



## Resultados de la calibración
*(Results of calibration)*

| Lado GO | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Posición** *(Position)* | **Diámetro nominal** *(Nominal diameter) mm* | **Diámetro corregido sin deformación** *(Corrected diameter without deformation) mm* | **Incertidumbre de medida** *(Measurement uncertainty) mm* | **Diámetro promedio** *(Average diameter) mm* | **Incertidumbre de medida** *(Measurement uncertainty) mm* | **Error de medida** *(Measurement error) mm* |
| **X - 1** | 2.032 00 | 2.032 89 | 0.000 36 | 2.032 58 | 0.000 36 | 0.000 58 |
| **X - 2** | | 2.032 59 | | | | |
| **X - 3** | | 2.032 44 | | | | |
| **Y - 1** | | 2.032 19 | | | | |
| **Y - 2** | | 2.032 64 | | | | |
| **Y - 3** | | 2.032 74 | | | | |

Figura 1. Posiciones.
*(Figure 1. Positions)*




**Condiciones del instrumento:**
*(Instrument conditions)*

Sin comentarios.

**Requerimientos del cliente:**
*(Customer requirements)*

Sin requerimientos.

## Observaciones generales
*(General observations)*

**- Es responsabilidad del usuario establecer la proxima fecha de calibración 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 next 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 uncertainty levels declared in this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described on sheet 1)*

**- 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)*

**- 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, consider 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, consider the following conversion factor 1 inch = 25.4 mm)*

**- La calibración consiste en la medición directa del IBC empleando la máquina de longitud universal. Se realizan cinco mediciones en cada una de las 3 posiciones en el plano X y en el plano Y (30 medciones en total). Se reporta el promedio de las 5 repeticiones para cada una de las 6 posiciones sin la deformación por la medición.**
*(Calibration consists of direct measurement of the DUT using the universal length machine. Five measurements are made in each of the 3 positions in the X plane and in the Y plane (30 measurements in total). The average diameter of the 5 repetitions for each of the 6 positions without the deformation caused by the measurement are reported.)*