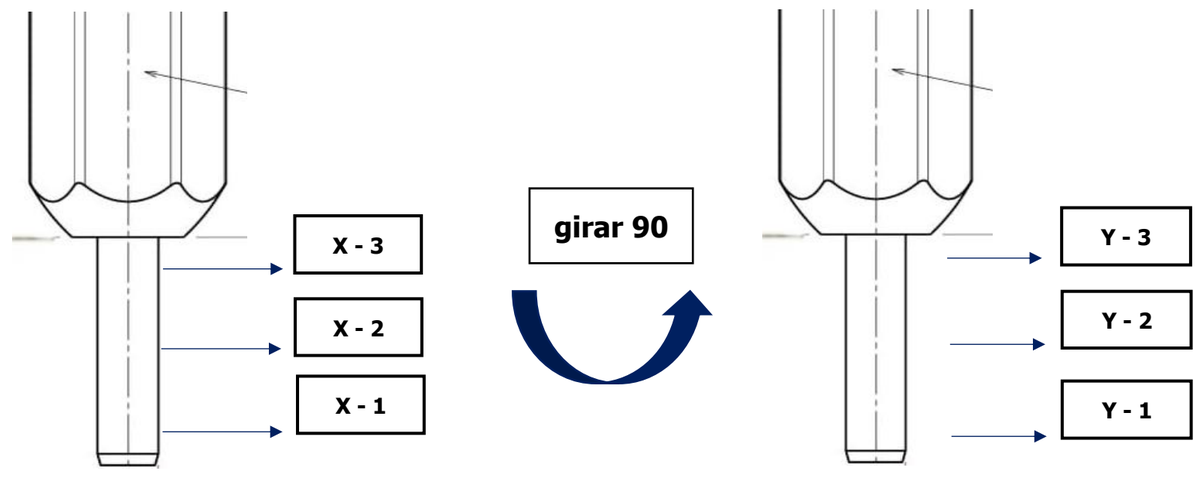
Resultados de la calibración
(Results of calibration)

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	0.096 000	0.096 130	0.000 014	0.096 074	0.000 044	0.000 074
X - 2		0.096 094				
X - 3		0.096 136				
Y - 1		0.096 043				
Y - 2		0.096 025				
Y - 3		0.096 017				

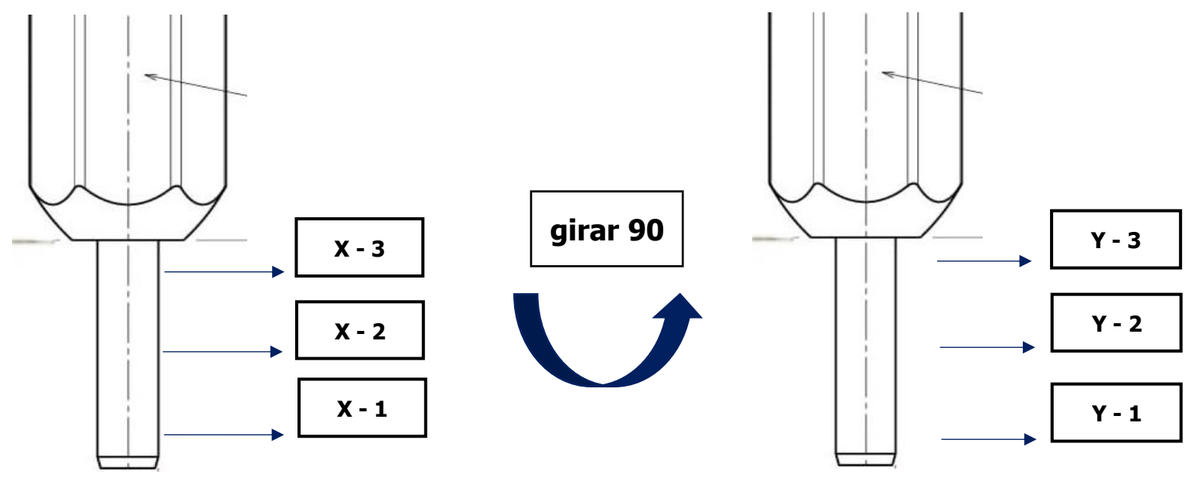
Figura 1. Posiciones.
(Figure 1. Positions)



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	2.438 40	2.441 69	0.000 36	2.440 28	0.001 12	0.001 88
X - 2		2.440 79				
X - 3		2.441 84				
Y - 1		2.439 49				
Y - 2		2.439 04				
Y - 3		2.438 84				

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.)