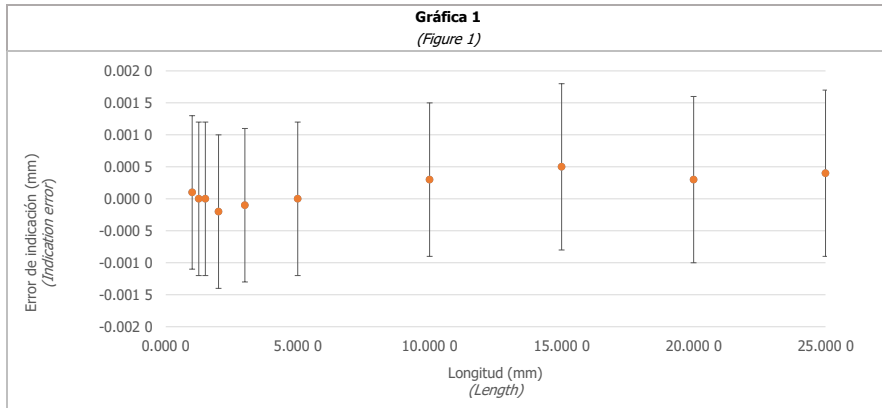


**Resultados de la calibración**  
(Results of calibration)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) mm	Error de indicación (Indication error) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
1	1.000 0	0.000 1	0.001 2
2	1.250 0	0.000 0	0.001 2
3	1.500 0	0.000 0	0.001 2
4	2.000 0	-0.000 2	0.001 2
5	3.000 0	-0.000 1	0.001 2
6	5.000 0	0.000 0	0.001 2
7	10.000 0	0.000 3	0.001 2
8	15.000 0	0.000 5	0.001 3
9	20.000 0	0.000 3	0.001 3
10	25.000 0	0.000 4	0.001 3

Fuerza de medición (Measuring force) N	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) N
8.67	0.94

Variación del error de indicación (Indication error variation) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
0.000 00	0.000 29



**Condiciones del instrumento:**

(Instrument conditions)

El instrumento presenta golpes y rayones.

**Requerimientos del cliente:**

(Customer requirements)

A solicitud del cliente se expresa lo siguiente:

Se expresa la proxima fecha de calibración.

Se Incluye el Folio de la orden de compra: 28022025

Estatus encontrado: Se encuentra en condiciones de medición.

Estatus dejado: Se deja en las mismas condiciones

No hay resultados previos puesto que el equipo no requirió ajuste y los valores reportados son la única medición necesaria para validarlo.

## 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 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 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)

- **El método de medición es la medición directa de los bloques patrones o apilamiento de estos empleando el IBC. El error de indicación es la diferencia entre el promedio de las 5 indicaciones del IBC menos el valor del patrón o apilamiento de patrones.**  
(The measurement method is the direct measurement of the standard blocks or stacking of these using the DUT. the indication error is the difference of the average of the 5 readings on the DUT and the value of the standard block or stacking of standards blocks.)

- **La planicidad sólo se revisa cuando las puntas son planas, para ello se emplea un plano óptico el que se presiona ligeramente sobre cada una de las superficies de medición hasta lograr la menor cantidad de franjas o bandas de interferencia.**  
(The flatness is only checked when the tips are flat, for this purpose an optical plane is used, which is pressed lightly on each of the measuring surfaces until the least amount of interference bands or bands is achieved)

- **El paralelismo se obtiene colocando un bloque patrón en 4 posiciones diferentes y se toman las 4 lecturas. El paralelismo es la mayor diferencia entre las 4 lecturas. Esta comprobación se realiza para cada una de las varillas de medición.**  
(The parallelism is obtained by placing a standard block in 4 different positions and the 4 readings are taken. Parallelism is the biggest difference between the 4 readings. This check is performed for each of the measuring rods)

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

N. de la Orden de compra: PO 28022025

A prescripción del cliente, se documenta y aplica la frecuencia de calibración.

micrometro se recibe en el laboratorio en condiciones de calibración, y en condiciones físicas visuales sin daños, se procede a su realizar la calibración correspondiente.

El micrometro finaliza su calibración y queda en condiciones físicas correctas para realizar mediciones.

EI