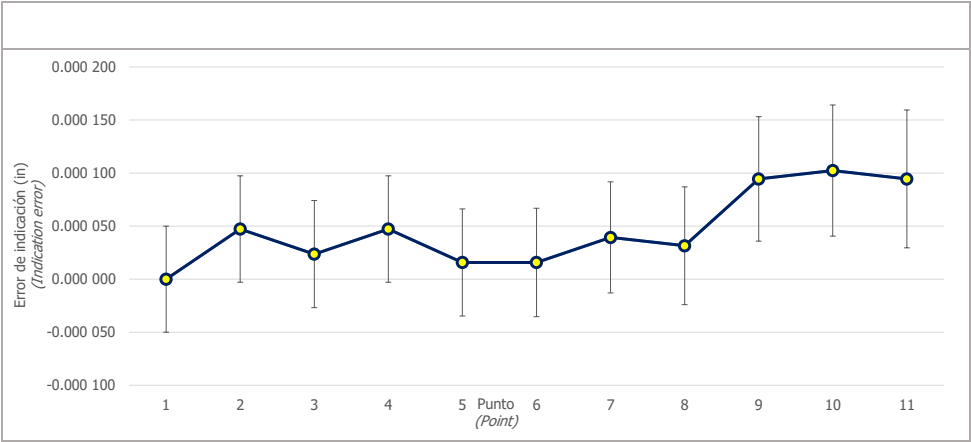


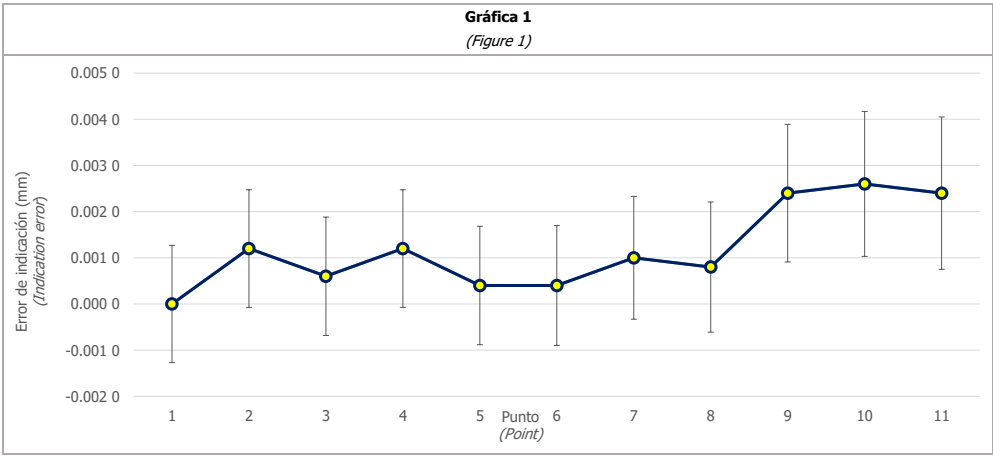
Resultados previos del Ajuste
(Previous Adjustment Results)
(As found)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) in	Valor medido (Measured value) in	Error de indicación (Indication error) in	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) in
1	0.984 252	0.984 252	0.000 000	0.000 050
2	1.023 622	1.023 669	0.000 047	0.000 050
3	1.033 465	1.033 488	0.000 024	0.000 050
4	1.043 307	1.043 354	0.000 047	0.000 050
5	1.062 992	1.063 008	0.000 016	0.000 050
6	1.102 362	1.102 378	0.000 016	0.000 051
7	1.181 102	1.181 142	0.000 039	0.000 052
8	1.377 953	1.377 984	0.000 031	0.000 056
9	1.574 803	1.574 898	0.000 094	0.000 059
10	1.771 654	1.771 756	0.000 102	0.000 062
11	1.968 504	1.968 598	0.000 094	0.000 065



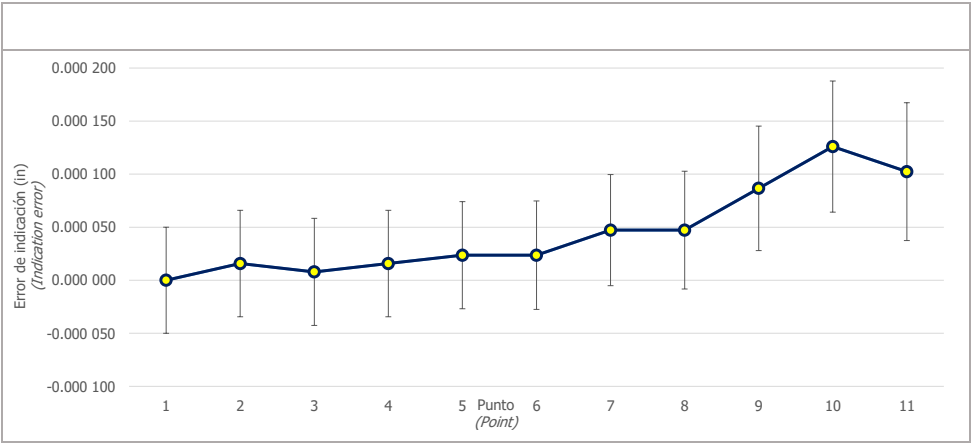
Resultados previos del Ajuste
(Previous Adjustment Results)
(As found)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) mm	Valor medido (Measured value) mm	Error de indicación (Indication error) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
1	25.000 0	25.000 0	0.000 0	0.001 3
2	26.000 0	26.001 2	0.001 2	0.001 3
3	26.250 0	26.250 6	0.000 6	0.001 3
4	26.500 0	26.501 2	0.001 2	0.001 3
5	27.000 0	27.000 4	0.000 4	0.001 3
6	28.000 0	28.000 4	0.000 4	0.001 3
7	30.000 0	30.001 0	0.001 0	0.001 3
8	35.000 0	35.000 8	0.000 8	0.001 4
9	40.000 0	40.002 4	0.002 4	0.001 5
10	45.000 0	45.002 6	0.002 6	0.001 6
11	50.000 0	50.002 4	0.002 4	0.001 7



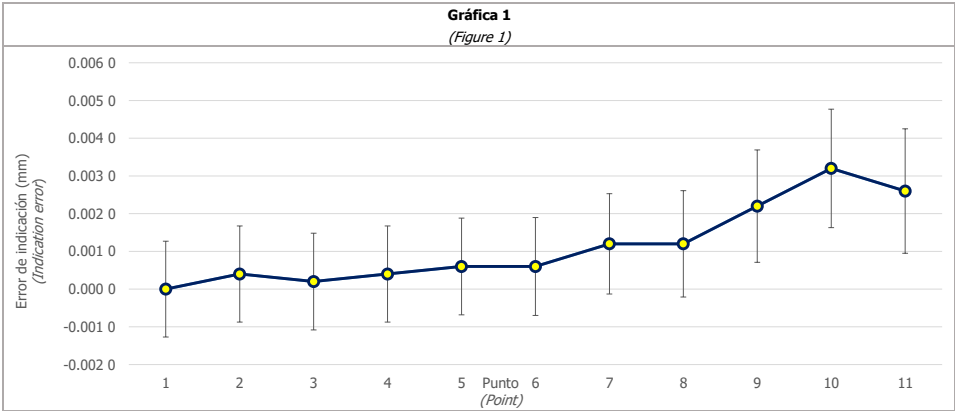
Resultados después del ajuste
(Results after Adjustment)
(As left)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) in	Valor medido (Measured value) in	Error de indicación (Indication error) in	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)
1	0.984 252	0.984 252	0.000 000	0.000 050
2	1.023 622	1.023 638	0.000 016	0.000 050
3	1.033 465	1.033 472	0.000 008	0.000 050
4	1.043 307	1.043 323	0.000 016	0.000 050
5	1.062 992	1.063 016	0.000 024	0.000 050
6	1.102 362	1.102 386	0.000 024	0.000 051
7	1.181 102	1.181 150	0.000 047	0.000 052
8	1.377 953	1.378 000	0.000 047	0.000 056
9	1.574 803	1.574 890	0.000 087	0.000 059
10	1.771 654	1.771 780	0.000 126	0.000 062
11	1.968 504	1.968 606	0.000 102	0.000 065



Resultados después del ajuste
(Results after Adjustment)
(As left)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) mm	Valor medido (Measured value) mm	Error de indicación (Indication error) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
1	25.000 0	25.000 0	0.000 0	0.001 3
2	26.000 0	26.000 4	0.000 4	0.001 3
3	26.250 0	26.250 2	0.000 2	0.001 3
4	26.500 0	26.500 4	0.000 4	0.001 3
5	27.000 0	27.000 6	0.000 6	0.001 3
6	28.000 0	28.000 6	0.000 6	0.001 3
7	30.000 0	30.001 2	0.001 2	0.001 3
8	35.000 0	35.001 2	0.001 2	0.001 4
9	40.000 0	40.002 2	0.002 2	0.001 5
10	45.000 0	45.003 2	0.003 2	0.001 6
11	50.000 0	50.002 6	0.002 6	0.001 7



Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

El instrumento presenta rayones.
(The instrument has scratches.)

Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

A solicitud del cliente se expresa lo siguiente:
(At the client's request the following is expressed:)
Estatus encontrado: Se encuentra en condiciones de medición.
(As found: It is in measurement conditions)
Estatus dejado: Se deja en las mismas condiciones
(As left: It is left in the same conditions.)
La norma aplicable para el equipo descrito es la NMX-CH-999-IMNC-2005, la cual establece la tolerancia de ± 0.005 mm ($\pm 0.000\ 196\ 85$ in).
(The applicable standard for the equipment described is the NMX-CH-999-IMNC-2005, which establishes the tolerances of ± 0.005 mm ($\pm 0.000\ 196\ 85$ in))

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 of uncertainties declared in this calibration of 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 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 valor actual se obtiene de un promedio de 5 mediciones realizadas para cada punto.
(The current value is obtained from an average of 5 evaluations performed for each point)

- El error de indicación se obtiene de la diferencia entre el valor actual y el valor de la longitud.
(The indication error is obtained from the difference between the current value and the length value)

- El método de medición es la medición directa de los bloques patrones o apilamiento de estos empleando el IBC.
(The measurement method is the direct measurement of the standard blocks or stacking of these using the IBC)

- La fuerza de medición se obtiene del promedio de 3 mediciones realizadas.
(The measurement force is obtained from the average of 3 measurements made)

- 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)

- Calibración realizada en referencia al estándar: NMX-CH-099-IMNC-2005 Especificaciones geométricas de producto - Micrómetros para medición de exteriores / JIS B 7502-2016 Micrometer Callipers.
(Calibration in reference to the standard NMX-CH-099-IMNC-2005 - Micrometer callipers for external measurement / JIS B 7502-2016 Micrometer Callipers)