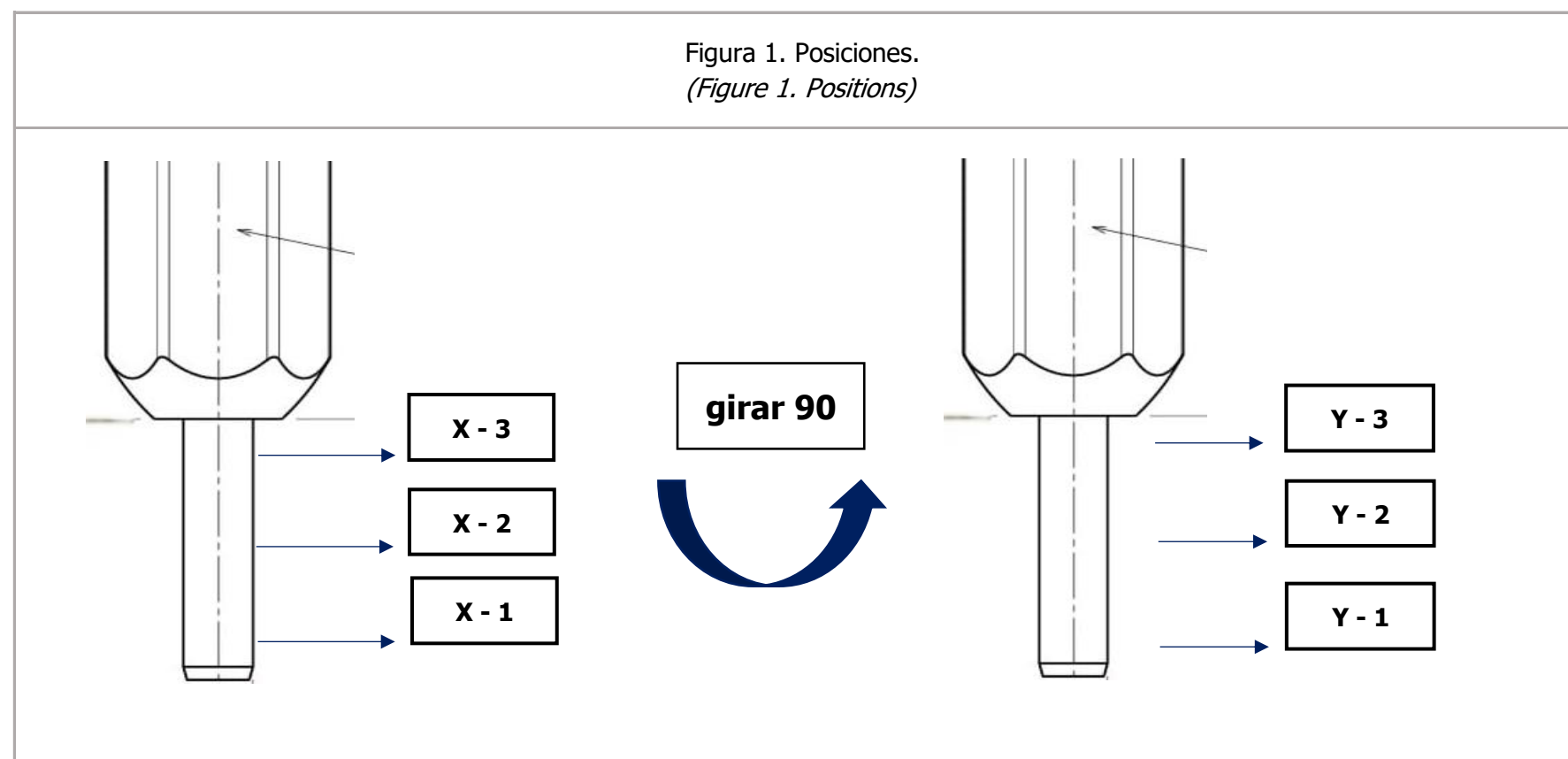


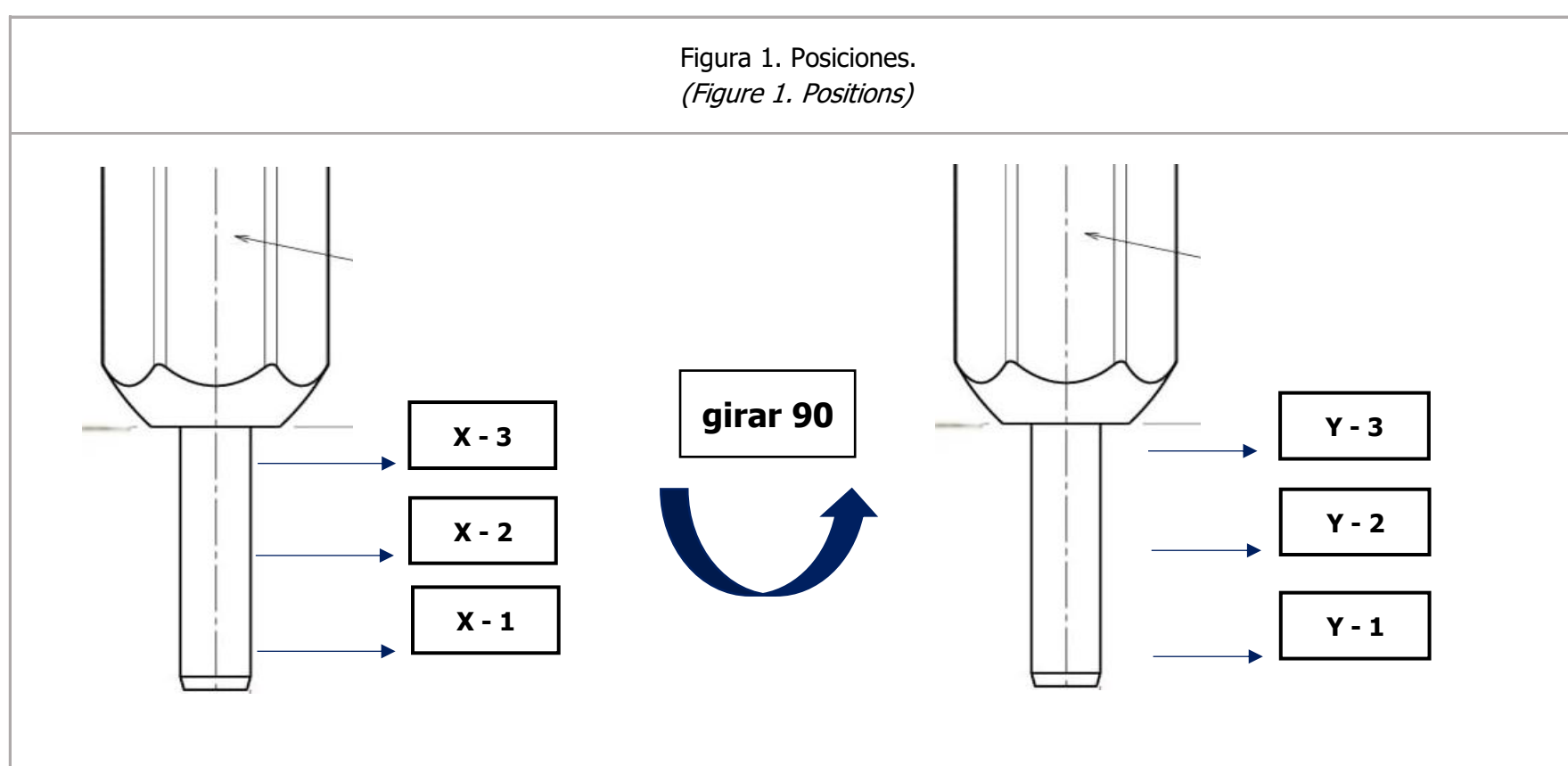
**Resultados de la calibración**  
(Results of calibration)

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	0.080 000	0.000 014	0.080 021	0.000 018	0.000 021
X - 2		0.080 004				
X - 3		0.080 041				
Y - 1		0.080 023				
Y - 2		0.080 041				
Y - 3		0.080 017				



**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	2.031 99	0.000 36	2.032 53	0.000 46	0.000 53
X - 2		2.032 09				
X - 3		2.033 04				
Y - 1		2.032 59				
Y - 2		2.033 04				
Y - 3		2.032 44				



**Condiciones del instrumento:**

(Instrument conditions)

Sin comentarios.

**Requerimientos del cliente:**

(Customer requirements)

Sin requerimientos.

## Observaciones generales

*(General observations)*

- Es responsabilidad del usuario establecer la próxima 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)*

- 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, 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 mediciones 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.)*