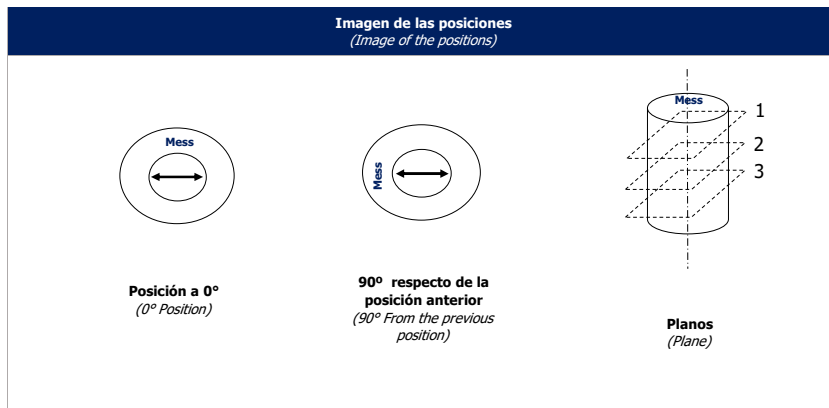


**Resultados de la calibración**  
 (Calibration results)

Posición (Position)	Tolerancias (Tolerancias)	Valor actual (Actual value)
		mm
X1	6.647 0 - 7.188 0	7.000 8
X2		7.000 6
X3		7.000 6
Y1		7.000 5
Y2		7.000 7
Y3		7.000 6

<b>Incertidumbre de medida</b> (Measurement uncertainty)	0.002 3 mm
---	------------



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

Sin comentarios.

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

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

**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 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)*

- La calibración consiste en la medición por comparación del IBC con un anillo patrón empleando la máquina uniaxial; para lo que se puede emplear un palpador tipo T o brazos para interiores.  
*(The calibration consists of the measurement by comparison of the IBC with a standard ring using the uniaxial machine; for which a type T probe or indoor arms can be used)*

- La medición se realizará en 6 posiciones todas ellas a un hilo de rosca desde los bordes como mínimo; distribuidas en 3 planos y las 2 de cada plano a 90° entre ellas.  
*(The measurement was carried out in 6 positions, all of them at a minimum thread from the edges; distributed in 3 planes and 2 of each plane at 90° between them)*

- Para los anillos ajustables la posición Y es aproximadamente a 120° respecto a la posición anterior.  
*(For adjustable rings, the Y position is approximately 120° from the previous position)*

- 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)*

- Calibración realizada en referencia al estándar: ISO 1502:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gages and gauging for unified inch screw threads.  
*(Calibration in reference to the standard ISO 1502:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gages and gauging for unified inch screw threads.)*

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro. C.P. 76120. Tel. (442) 1 96 49 38 y (442) 290 86 35.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de comunicarse a los siguientes correos:  
[oscar@mess.com.mx](mailto:oscar@mess.com.mx) [marypaz.cruz@mess.com.mx](mailto:marypaz.cruz@mess.com.mx) [calidad@mess.com.mx](mailto:calidad@mess.com.mx)