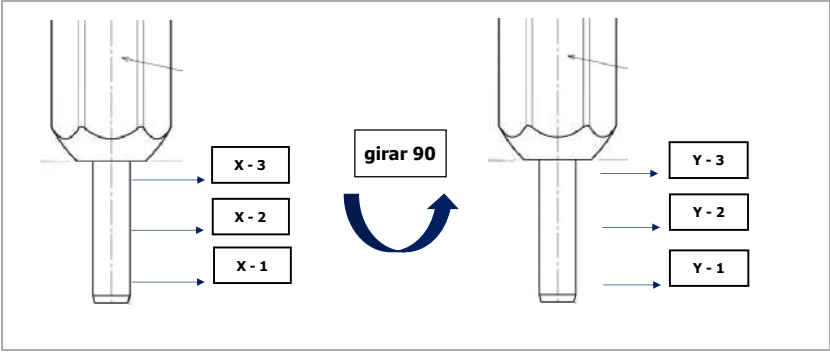


Resultados de la calibración  
(Results of calibration)

| Posición<br>(Position) | Diámetro nominal<br>(Nominal diameter)<br>mm | Diámetro corregido sin deformación<br>(Corrected diameter without deformation)<br>mm | Incertidumbre de medida<br>(Measurement uncertainty)<br>mm | Diámetro promedio<br>(Average diameter)<br>mm | Incertidumbre de medida<br>(Measurement uncertainty)<br>mm | Error de medida<br>(Measurement error)<br>mm |
|------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| X - 1                  | 29.990 50                                    | 29.990 70                                                                            | 0.000 51                                                   | 29.990 96                                     | 0.000 51                                                   | 0.000 46                                     |
| X - 2                  |                                              | 29.990 63                                                                            |                                                            |                                               |                                                            |                                              |
| X - 3                  |                                              | 29.990 93                                                                            |                                                            |                                               |                                                            |                                              |
| Y - 1                  |                                              | 29.991 10                                                                            |                                                            |                                               |                                                            |                                              |
| Y - 2                  |                                              | 29.990 92                                                                            |                                                            |                                               |                                                            |                                              |
| Y - 3                  |                                              | 29.991 51                                                                            |                                                            |                                               |                                                            |                                              |

Figura 1. Posiciones.  
(Figure 1. Positions)



Condiciones del instrumento:  
(Instrument conditions)

La suoerficie de medición presenta manchas de óxido.

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.)*