

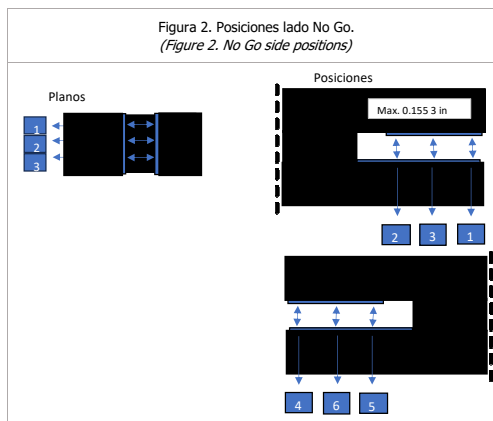
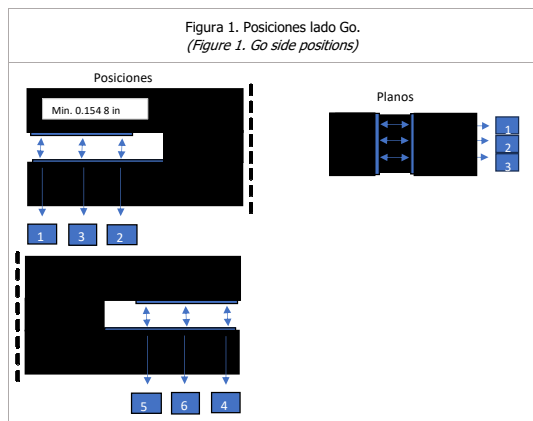
Resultado de medición
(Result of measurement)

Incertidumbre de medida
(Measurement uncertainty)

$(1.1 + 0.0040 * L) \mu\text{m}; L \text{ en mm}$

Posición (Position)	Parámetro (Parameter)	Valor nominal (Nominal value) in	Valor medido (Measurement value) in	Error de medida (Measurement error) in	Error promedio (Average error) in
1	Distancia Go	0.154 800	0.154 775	-0.000 025	-0.000 028
2			0.154 779	-0.000 021	
3			0.154 771	-0.000 029	
4			0.154 775	-0.000 025	
5			0.154 763	-0.000 037	
6			0.154 771	-0.000 029	

Posición (Position)	Parámetro (Parameter)	Valor nominal (Nominal value) in	Valor medido (Measurement value) in	Error de medida (Measurement error) in	Error promedio (Average error) in
1	Distancia No Go	0.155 300	0.155 287	-0.000 013	-0.000 013
2			0.155 299	-0.000 001	
3			0.155 287	-0.000 013	
4			0.155 279	-0.000 021	
5			0.155 287	-0.000 013	
6			0.155 287	-0.000 013	



Resultado de medición
(Result of measurement)

Incertidumbre de medida
(Measurement uncertainty)

(1.1 + 0.004 0 * L) µm; L en mm

Posición (Position)	Parámetro (Parameter)	Valor nominal (Nominal value) mm	Valor medido (Measurement value) mm	Error de medida (Measurement error) mm	Error promedio (Average error) mm
1	Distancia Go	3.931 9	3.931 3	-0.000 6	-0.000 7
2			3.931 4	-0.000 5	
3			3.931 2	-0.000 7	
4			3.931 3	-0.000 6	
5			3.931 0	-0.000 9	
6			3.931 2	-0.000 7	

Posición (Position)	Parámetro (Parameter)	Valor nominal (Nominal value) mm	Valor medido (Measurement value) mm	Error de medida (Measurement error) mm	Error promedio (Average error) mm
1	Distancia No Go	3.944 6	3.944 3	-0.000 3	-0.000 3
2			3.944 6	0.000 0	
3			3.944 3	-0.000 3	
4			3.944 1	-0.000 5	
5			3.944 3	-0.000 3	
6			3.944 3	-0.000 3	

Figura 1. Posiciones lado Go.
(Figure 1. Go side positions)

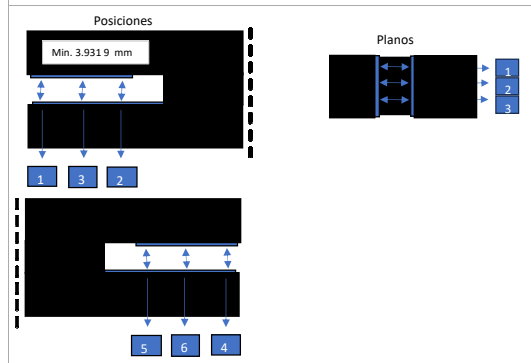
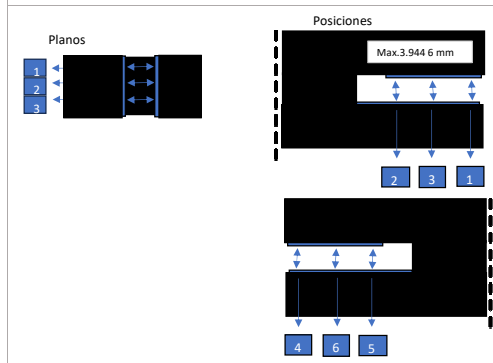


Figura 2. Posiciones lado No Go.
(Figure 2. No Go side positions)



Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

Las posiciones 1,2,4 y 5 se midieron a 2 mm del borde y las posiciones 3 y 6 se midieron en el centro.

Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

Sin requerimientos.

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 informe de medición corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and the level of uncertainties declared in this measurement inform correspond exclusively to the instrument described 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 al menos 95 % aproximadamente.
(The expanded uncertainty is expressed by a coverage factor of $k=2$, which assures the confidence level of less than about 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)

- Medición directa del IBC con la máquina de medición uniaxial.
(Direct measurement of the IBC with the uniaxial measuring machine)

- El valor medido se obtiene de un promedio de cinco mediciones realizadas para cada parámetro.
(The measured value is obtained from an average of five measurements made for each parameter)

- 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)

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 marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx