

**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 prácticas de uso y cuidado.  
(It is the responsibility of the user to set the recalibration date of his/her equipment. The time 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 es responsabilidad del usuario.  
(The use of calibration results is the responsibility of the user)

- Los resultados y niveles de incertidumbres de este certificado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1  
(The results and the level of uncertainties of this calibration of artefacts correspond exclusively to the instrument described at the moment of the calibration)

- Los resultados que se presentan en este certificado en trazabilidad a patrones nacionales.  
(The results presented in this artefact have the capability 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 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 to the expression of uncertainty in the measurements")

**Descripción del método:**  
(Description of method)

- La calibración consiste en la medición directa de C empleando la máquina uniaxial.  
(The calibration consists of the direct measurement of the IBC using the uniaxial machine)

- La medición se realizará en 6 posiciones totales a un hilo de rosca desde los bordes como mínimo distribuidas en 3 planos y las 2 de cada plano  $90^\circ$  entre ellas.  
(The measurement will be carried out in 6 positions of them at a minimum thread from the edges distributed in 3 planes and 2 of each plane  $90^\circ$  between them)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés en cuenta las siguientes referencias: 1 pulgada (símbolo) = 1 inches (traducción).  
(When the equipment is calibrated in the English system in account the following references: 1 inch = 1 in (symbol) = 1 inches (translation))

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés en cuenta el siguiente factor de conversión: 1 pulgada = 25.4 mm.  
(When the equipment is calibrated in the English system in account the following conversion factor: 1 inch = 25.4 mm)

- Calibración realizada en referencia al estándar ISO 15021:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gauges and gauging for unified inch screw threads.  
(Calibration in reference to the standard ISO 15021:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gauges and gauging for unified inch screw threads)



*(Laboratory accredited by ema with accreditation number D-97 as of 2010-08-18.  
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-valid.  
"General requirements for the competence of testing and calibration laboratories").*



