

Observaciones generales
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la ~~para~~ fecha de calibración del equipo. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento ~~depende~~ de las características propias de 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 ~~na~~ 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 ~~de~~ ~~esta~~ este certificado de calibración corresponden ~~exclusivamente~~ al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and the level of uncertainties ~~de~~ ~~esta~~ this calibration of certificate 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 certificate have ~~ta~~ ~~ceability~~ to national standards)

- La incertidumbre expandida se expresa con un factor de cobertura de $k=2$, que asegura un nivel de aproximadamente 95 %.
(The expanded uncertainty is expressed with a coverage factor of $k=2$, which ensures a level of approximately 95%)

- La incertidumbre de medida fue estimada según INMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de la incertidumbre en las mediciones".
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the INMX-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 empleando la máquina uniaxial de un anillo patrón con el IBC.
(Calibration consists of measurement by comparison using the uniaxial machine of a standard ring ~~the~~ IBC)

- Si el IBC presenta alguna o varias marcas que ~~indican~~ las posiciones de medición estas se realizarán ~~en~~ dichas marcas.
(If the IBC has one or more brands that ~~indicate~~ the measurement positions, these will be carried out ~~in~~ those marks)

- Para anillos con diámetros menores a 3.8 mm ~~se~~ ~~hacen~~ un total de 4 posiciones en 2 planos dentro ~~de~~ la mitad del espesor del anillo y a 90° entre ~~ellos~~ X y eje Y) figura 2 derecha. Para el resto de los anillos se medirán un total de 6 mediciones en 3 planos uno en el centro y los otros a 1.6 mm del comienzo de la parte recta del cilindro interior; ~~de~~ ~~la~~ ~~igual~~ ~~forma~~ en cada plano se toman 2 mediciones a 90° (eje X y eje Y).
(For rings with diameters smaller than 3.8 mm, ~~half~~ of 4 positions will be measured in 2 planes ~~in~~ with the thickness of the ring and at 90° ~~between~~ them (X axis and Y axis) figure 2 right ~~part~~ of the rings, a total of 6 measurements will be measured in 3 planes, one in the center and the other 1.6 mm from the beginning of the straight part of the inner cylinder; ~~So~~ ~~only~~, in each plane, 2 measurements are taken ~~at~~ 90° (X axis and Y axis))

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

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



