

## Verificación de Calibres para Características Internas

**LABORATORIO**

**Numero de equipo:** GA-070 (C07327474)  
**Descripción equipo:** GAGE POR ATRIBUTOS  
**Área de la empresa:** ENS CAB BMW

**Fecha estudio:** Dec-23  
**Frecuencia:** 12 MESES  
**Próximo estudio:** Dec-24

### Medida Nominal y Tolerancia de la Parte

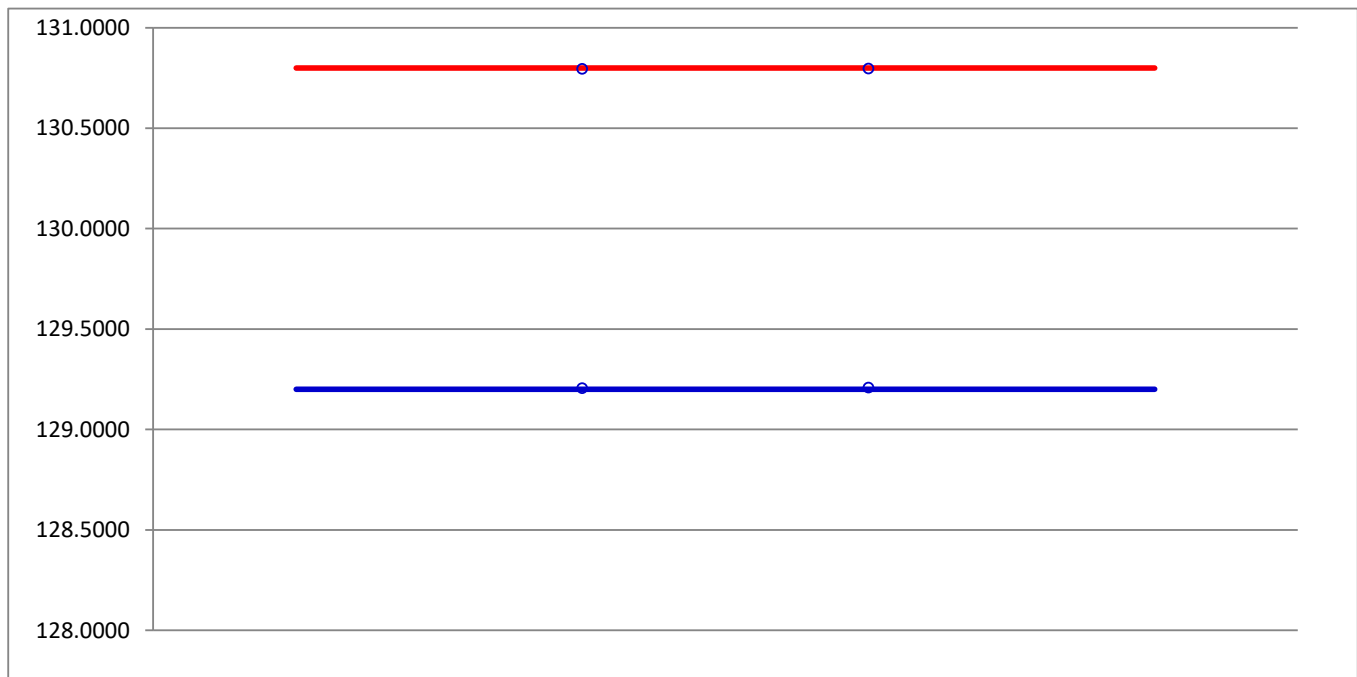
Medida Nominal:	Limite Inferior	Limite Superior:	Tolerancia	0=Usado 1=Nuevo 2=Según diseño	
130.000 ± 0.800	129.2	130.8	1.600	1	

### Medidas Nominal del diametro y longitud del Perno

Característica	Medida	Tolerancia + -		Valor Mínimo	Valor Máximo	Fuera de Tolerancia	Resultado
Pasa	129.2000	0.1600	0.0000	129.2050	129.2070		Aceptado
No Pasa	130.8000	0.0000	-0.1600	130.7950	130.7970		Aceptado

### Incertidumbre del la medición

Instrumentos empleados en la medición	Numero de instrumento	Incertidumbre
CMM	EM-005	±0.000626



## GRAFICA DEL CALIBRADOR CONTRA LA TOLERANCIA

**Resultado del Estudio:** Aceptado

**Elaboró:** MIREYA HERNANDEZ  
**Revisó:** LEYDA TREJO

**Observaciones:**