

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 queda a consideración del usuario.
(The use of calibration results is the responsibility of the user)

- Los resultados y niveles de incertidumbres de cada resultado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and the level of uncertainty of each calibration correspond exclusively to the instrument described at the moment of the calibration)

- 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 NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de 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)

- La calibración consiste en la medición directa de C empleando la máquina uniaxial.
(The calibration consists of the direct measurement of the C 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° entre ellas.
(The measurement will be carried out in 6 positions of them at a minimum thread from the edge, but in 3 planes and 2 of each plane 90° 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: 1 inch = 25.4 mm)

- Calibración realizada en referencia al estándar ISO 1502:1996 (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 1502:1996 (E) ISO General purpose metric screw threads - Gauges and gauging / ASME B1.2-1983 Gauges and gauging for unified inch screw threads)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.
Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación D-97 a partir del 2010-08-18. En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente. "Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".
(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".)



"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimiento de los estándares"