

Resultado de la Calibración
(Calibration Result)

Prueba de exactitud eje X
(X axis accuracy test)

Valor del Patrón (Standard Value) (mm)	1a (mm)	2a (mm)	3a (mm)	4a (mm)	5a (mm)	6a (mm)	Valor del promedio (Average Value) (mm)	Error (mm)	U _{exp} (mm)
1.0000	1.0000	1.0000	1.0010	1.0010	1.0000	1.0000	1.0003	0.0004	0.0013
5.0000	5.0010	5.0010	5.0000	5.0010	5.0010	5.0010	5.0008	0.0007	0.0012
15.0000	15.0010	15.0010	15.0010	15.0000	15.0010	15.0000	15.0007	0.0007	0.0013
30.0000	30.0000	30.0010	30.0000	30.0010	30.0000	30.0010	30.0005	0.0007	0.0014
60.0000	60.0000	60.0010	60.0010	60.0000	60.0010	60.0010	60.0007	0.0010	0.0015
90.0000	90.0010	90.0010	90.0000	90.0000	90.0010	90.0000	90.0005	0.0009	0.0017
120.0000	120.0010	120.0000	120.0000	120.0000	120.0020	120.0010	120.0007	0.0013	0.0024
150.0000	150.0010	150.0010	150.0020	150.0020	150.0000	150.0010	150.0012	0.0020	0.0025
180.0000	180.0000	180.0020	180.0000	180.0010	180.0010	180.0010	180.0008	0.0017	0.0028
210.0000	210.0010	210.0020	210.0000	210.0010	210.0020	210.0010	210.0012	0.0023	0.0030
240.0000	240.0000	240.0010	240.0010	240.0010	240.0010	240.0010	240.0008	0.0019	0.0029
270.0000	270.0020	270.0000	270.0020	270.0020	270.0010	270.0000	270.0012	0.0023	0.0039
300.0000	300.0020	300.0000	300.0000	300.0020	300.0020	300.0020	300.0013	0.0026	0.0042

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	2.14X
Alcance (Range):	500 mm
Resolución (Resolution):	0.000001 mm

Prueba de exactitud eje Y
(Y axis accuracy test)

Valor del Patrón (Standard Value) (mm)	1a (mm)	2a (mm)	3a (mm)	4a (mm)	5a (mm)	6a (mm)	Valor del promedio (Average Value) (mm)	Error (mm)	U _{exp} (mm)
1.0000	1.0010	1.0000	1.0000	1.0010	1.0010	1.0000	1.0005	0.0006	0.0014
5.0000	5.0010	5.0000	5.0010	5.0000	5.0010	5.0000	5.0005	0.0004	0.0014
15.0000	15.0010	15.0010	15.0000	15.0010	15.0000	15.0000	15.0005	0.0005	0.0014
30.0000	30.0010	30.0000	30.0010	30.0000	30.0010	30.0010	30.0007	0.0009	0.0014
60.0000	60.0000	60.0000	60.0010	60.0010	60.0010	60.0010	60.0007	0.0010	0.0015
90.0000	90.0010	90.0010	90.0000	90.0000	90.0010	90.0000	90.0005	0.0009	0.0017
120.0000	120.0000	120.0010	120.0010	120.0020	120.0020	120.0000	120.0010	0.0016	0.0026
150.0000	150.0000	150.0020	150.0020	150.0020	150.0000	150.0010	150.0012	0.0020	0.0029
180.0000	180.0020	180.0020	180.0000	180.0010	180.0010	180.0010	180.0012	0.0021	0.0028
210.0000	210.0010	210.0020	210.0020	210.0000	210.0010	210.0010	210.0012	0.0023	0.0030
240.0000	240.0020	240.0010	240.0020	240.0010	240.0010	240.0010	240.0013	0.0024	0.0030
270.0000	270.0020	270.0000	270.0020	270.0020	270.0020	270.0000	270.0013	0.0024	0.0039
300.0000	300.0020	300.0000	300.0020	300.0020	300.0000	300.0020	300.0013	0.0026	0.0042

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	2.14X
Alcance (Range):	400 mm
Resolución (Resolution):	0.000001 mm

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"



Prueba de exactitud eje Z (Y axis accuracy test)									
Valor del Patrón (Standard Value) (mm)	1a (mm)	2a (mm)	3a (mm)	4a (mm)	5a (mm)	6a (mm)	Valor del promedio (Average Value) (mm)	Error (mm)	U _{exp} (mm)
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	#iDIV/0!	#iDIV/0!	#iDIV/0!
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
Condiciones de la medición (Measurement condition)									
Alcance (Range):	300 mm								
Resolución (Resolution):	mm								

Sin comentarios

(Laboratory accredited by ema with accreditation number D-97 as of 2010-08-18.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NPM-EC-17025-IMWC-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"



Observaciones generales
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de recalibración de su 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 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 los niveles de incertidumbres declarados en este certificado corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
The results and the level of uncertainties declared in this certificate 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 that appear 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 el 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)

- La calibración se realiza bajo condiciones donde el equipo opere correctamente llevando a cabo verificaciones contra patrón, validando condiciones de iluminación y movimiento de los ejes X, Y y Z.

The calibration is carried out under conditions where the equipment operates correctly carrying out checks against the pattern, validating lighting and movement conditions of the X, Y and Z axes.

- Se lleva a cabo la comparación de lecturas del equipo en cuanto al desplazamiento del eje X contra el valor de las líneas de la escala.
The comparison of readings of the equipment in terms of the displacement of the X axis against the value of the scale lines is carried out.

- Posteriormente se coloca la escala en sentido perpendicular y hace la comparación de lecturas de desplazamiento del eje Y contra el valor de las líneas de la escala.
Subsequently, the scale is placed perpendicularly and compares the displacement readings of the Y axis against the value of the scale lines.

- En cuanto a la prueba de exactitud del eje Z se realiza una comparación entre dos bloques donde la diferencia entre ambos determina la medición.
As for the Z axis accuracy test, a comparison is made between two blocks where the difference between the two determines the measurement.

- Calibración realizada en referencia a la norma ISO 10360-7; las pruebas corresponden a las descritas en el procedimiento indicado en la hoja 1.
Calibration in reference to the ISO 10360-7 standard; tests correspond to those described in the procedure indicated on sheet 1.

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"

FIN DE DOCUMENTO.

