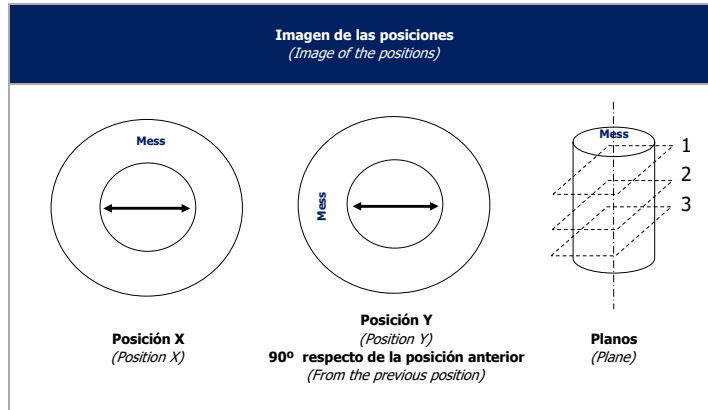


Resultados de la calibración
(Calibration results)

Posición <i>(Position)</i>	Valor nominal <i>(Nominal value)</i> in	Valor actual <i>(Actual value)</i> in	Error medido <i>(Measured error)</i> in
X -1	2.565 600	2.565 608	0.000 008
X -2		2.565 597	-0.000 003
X -3		2.565 604	0.000 004
Y -1		2.565 577	-0.000 023
Y -2		2.565 593	-0.000 007
Y -3		2.565 600	0.000 000
Incertidumbre de medida <i>(Measurement uncertainty)</i>		0.000 055 in	



Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. - Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro. C.P. 76120. Tel. (442) 1 96 49 38 y (442) 290 86 35.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de comunicarse a los siguientes correos:

oscar@mess.com.mx

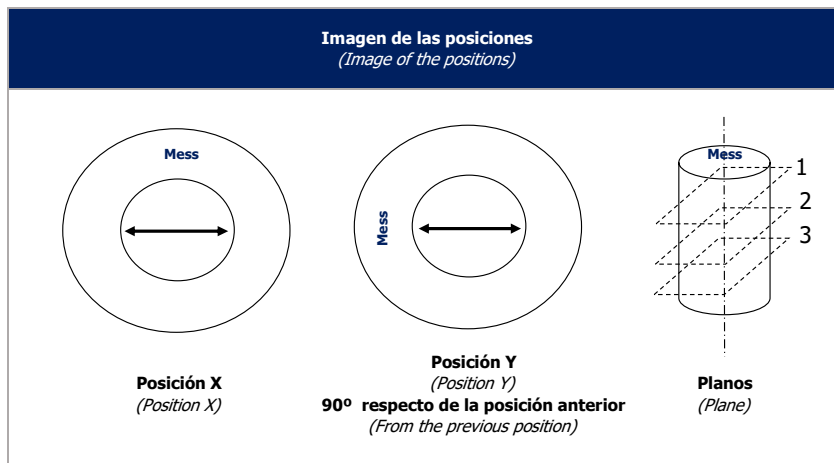
marypaz.cruz@mess.com.mx

calidad@mess.com.mx



Resultados de la calibración
 (Calibration results)

Posición (Position)	Valor nominal (Nominal value) mm	Valor actual (Actual value) mm	Error de medida (Measured error) mm
X - 1	65.166 2	65.166 5	0.000 2
X - 2		65.166 2	-0.000 1
X - 3		65.166 4	0.000 1
Y - 1		65.165 7	-0.000 6
Y - 2		65.166 1	-0.000 2
Y - 3		65.166 3	0.000 0
Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)		0.001 4 mm	



Condiciones del instrumento:
 (Instrument conditions)

La superficie de medición presenta manchas de óxido y rayones.

Requerimientos del cliente:
 (Customer requirements)

Sin requerimientos.

Mess Servicios Metroológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro. C.P. 76120. Tel. (442) 1 96 49 38 y (442) 290 86 35.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de comunicarse a los siguientes correos:

oscar@mess.com.mx

marypaz.cruz@mess.com.mx

calidad@mess.com.mx



Observaciones generales (General observations)

- **Es responsabilidad del usuario establecer la próxima fecha de calibración 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 next 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 declarados en este certificado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.**
(The results and the level of uncertainties declared in this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described on sheet 1.)
- **Los resultados que se presentan en este certificado tiene 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 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 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 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 with the IBC)
- **Si el IBC presenta alguna o varias marcas que indiquen 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 medirán un total de 4 posiciones en 2 planos dentro de la mitad del espesor del anillo y a 90° entre ellas (eje 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 interno; de 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, a total of 4 positions will be measured in 2 planes within half the thickness of the ring and at 90 ° between them (X axis and Y axis) figure 2 right. For the rest 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; Similarly, in each plane, 2 measurements are taken at 90 ° (X axis and Y axis))
- **Cuando el equipo se calibra en sistema inglés tomar en cuenta las siguientes referencias: 1 pulgada = 1 in (símbolo)= 1 inches (traducción).**
(When the equipment is calibrated in the english system, consider the following references: 1 inch = 1 in (symbol) = 1 inches (translation))
- **Cuando el equipo se calibra en sistema inglés tomar en cuenta el siguiente factor de conversión 1 pulgada = 25.4 mm.**
(When the equipment is calibrated in the english system, consider the following conversion factor 1 inch = 25.4 mm)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro. C.P. 76120. Tel. (442) 1 96 49 38 y (442) 290 86 35.

Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de comunicarse a los siguientes correos:
oscar@mess.com.mx

marypaz.cruz@mess.com.mx

calidad@mess.com.mx

