

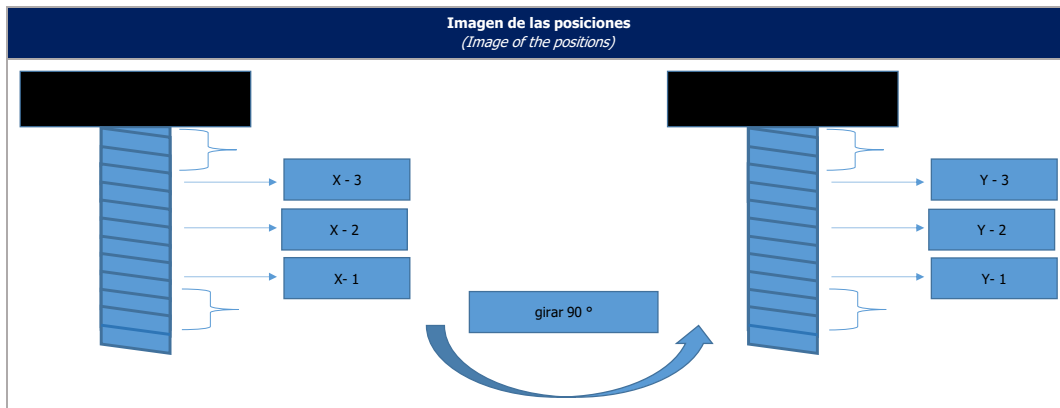
Resultados de la calibración
(Calibration results)

Tolerancias (Tolerances) in	0.588 91 - 0.589 22
--	----------------------------

Tolerancias (Tolerances) in	0.593 03 - 0.593 33
--	----------------------------

GO	
Posición (Position)	Valor actual del diámetro de paso (Pitch diameter actual value) in
X1	0.588 20
X2	0.589 17
X3	0.589 12
Y1	0.588 59
Y2	0.589 17
Y3	0.589 12
Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)	0.000 82 in

NO GO	
Posición (Position)	Valor actual del diámetro de paso (Pitch diameter actual value) in
X1	0.593 23
X2	0.593 18
X3	0.593 18
Y1	0.593 23
Y2	0.593 12
Y3	0.593 11
Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)	0.000 14 in



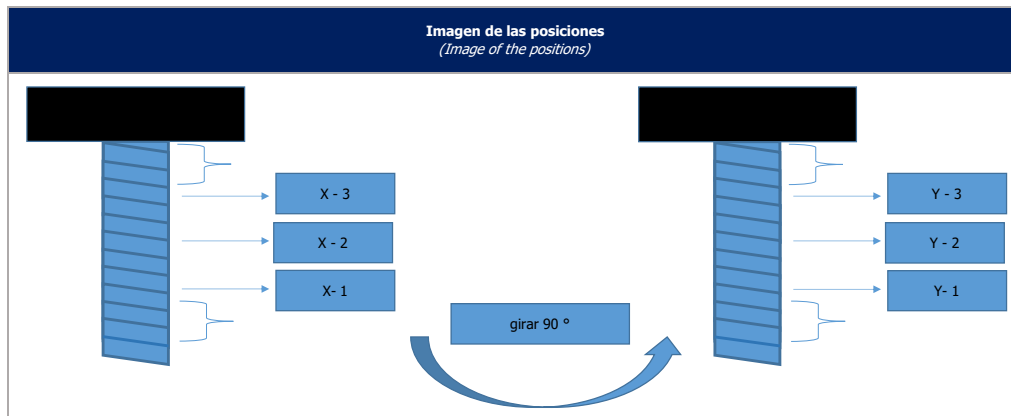
Resultados de la calibración
(Calibration results)

Tolerancias (Tolerances) mm	14.958 4 - 14.966 1
--	----------------------------

Tolerancias (Tolerances) mm	15.063 0 - 15.070 6
--	----------------------------

GO	
Posición (Position)	Valor actual del diámetro de paso (Pitch diameter actual value) mm
X1	14.940
X2	14.965
X3	14.964
Y1	14.950
Y2	14.965
Y3	14.964
Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)	0.021 mm

NO GO	
Posición (Position)	Valor actual del diámetro de paso (Pitch diameter actual value) mm
X1	15.068 1
X2	15.066 7
X3	15.066 8
Y1	15.068 0
Y2	15.065 3
Y3	15.065 0
Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)	0.003 6 mm



Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

Sin comentarios.

Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

Sin requerimientos.

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



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 practicas 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 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 of 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 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 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 directa del IBC empleando la máquina uniaxial.
(The calibration consists of the direct measurement of the IBC using the uniaxial machine)

- La medición se realizará en 6 posiciones todas ellas a un hilo de rosca desde los bordes como mínimo; distribuidas en 3 planos y las 2 de cada plano a 90° entre ellas.
(The measurement will be carried out in 6 positions, all of them at a minimum thread from the edges; distributed in 3 planes and 2 of each plane at 90° between them)

- 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, take into account 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, take into account the following conversion factor 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 Gages 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 Gages 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. 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

