

Resultados de la calibración
(Calibration results)

Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)
0.002 0 mm (0.000 079 in) 0.12 °

Patrón de cuerdas (Step rope standard)				
Punto (Point)	Parámetro (Parameter)	Valor promedio (Measured value)	Valor máximo (Measured value)	Valor mínimo (Measured value)
GAGE 42				
1	Paso mm (in)	0.605 4 (0.024 22)	0.608 8 (0.023 97)	0.602 5 (0.023 72)
2	Angulo ° ' ''	60°13'37.2"	60°59'23.0"	58°50'00.0"
GAGE 40				
1	Paso mm (in)	0.635 0 (0.025 00)	0.645 3 (0.025 41)	0.629 3 (0.024 78)
2	Angulo ° ' ''	60°17'59.4"	60°59'24.0"	59°51'22.0"
GAGE 38				
1	Paso mm (in)	0.668 0 (0.026 30)	0.691 0 (0.027 20)	0.642 8 (0.025 31)
2	Angulo ° ' ''	59°52'08.9"	65°38'56.0"	55°56'45.0"
GAGE 36				
1	Paso mm (in)	0.707 3 (0.027 85)	0.719 6 (0.028 33)	0.694 3 (0.027 33)
2	Angulo ° ' ''	59°09'40.6"	61°49'13.0"	56°31'33.0"
GAGE 34				
1	Paso mm (in)	0.752 1 (0.029 61)	0.774 9 (0.030 51)	0.739 4 (0.029 11)
2	Angulo ° ' ''	58°05'35.8"	59°53'01.0"	56°47'31.0"
GAGE 32				
1	Paso mm (in)	0.795 8 (0.031 33)	0.809 8 (0.031 88)	0.786 3 (0.030 96)
2	Angulo ° ' ''	57°27'03.6"	60°01'12.0"	55°29'57.0"
GAGE 30				
1	Paso mm (in)	0.841 4 (0.033 13)	0.854 4 (0.033 64)	0.830 3 (0.032 69)
2	Angulo ° ' ''	58°02'13.9"	60°09'02.0"	55°32'33.0"
GAGE 28				
1	Paso mm (in)	0.909 3 (0.035 80)	0.934 3 (0.036 78)	0.886 2 (0.034 89)
2	Angulo ° ' ''	62°23'58.1"	64°52'38.0"	60°19'19.0"
GAGE 27				
1	Paso mm (in)	0.945 3 (0.037 22)	0.965 0 (0.037 99)	0.924 5 (0.036 40)
2	Angulo ° ' ''	61°04'42.5"	62°16'30.0"	59°20'56.0"
GAGE 26				
1	Paso mm (in)	0.976 3 (0.038 44)	1.002 7 (0.039 48)	0.964 3 (0.037 96)
2	Angulo ° ' ''	60°41'82.2"	62°24'12.0"	59°02'09.0"

Patrón de cuerdas (Step rope standard)				
Punto (Point)	Parámetro (Parameter)	Valor promedio (Measured value)	Valor máximo (Measured value)	Valor mínimo (Measured value)
GAGE 24				
1	Paso mm (in)	1.057 6 (0.041 64)	1.078 1 (0.042 44)	1.037 4 (0.040 84)
2	Angulo ° ' ''	59°33'07.5"	61°43'32.0"	56°57'19.0"
GAGE 22				
1	Paso mm (in)	1.154 7 (0.045 46)	1.177 6 (0.046 36)	1.137 8 (0.044 80)
2	Angulo ° ' ''	62°33'65."	64°04'14.0"	61°07'26.0"
GAGE 20				
1	Paso mm (in)	1.269 6 (0.049 98)	1.278 6 (0.050 34)	1.262 2 (0.049 69)
2	Angulo ° ' ''	58°45'00.3"	60°14'02.0"	57°47'41.0"
GAGE 18				
1	Paso mm (in)	1.403 1 (0.055 24)	1.420 7 (0.055 93)	1.374 7 (0.054 12)
2	Angulo ° ' ''	61°43'50.6"	62°54'22.0"	59°57'25.0"
GAGE 16				
1	Paso mm (in)	1.586 2 (0.062 45)	1.598 0 (0.062 91)	1.573 1 (0.061 93)
2	Angulo ° ' ''	59°40'86.1"	60°31'59.0"	59°06'15.0"
GAGE 15				
1	Paso mm (in)	1.693 3 (0.066 66)	1.700 8 (0.066 96)	1.681 9 (0.066 22)
2	Angulo ° ' ''	61°07'51.9"	61°45'36.0"	59°51'47.0"
GAGE 14				
1	Paso mm (in)	1.814 9 (0.071 45)	1.822 7 (0.071 76)	1.805 6 (0.071 09)
2	Angulo ° ' ''	60°48'71.9"	61°20'30.0"	60°23'27.0"
GAGE 13				
1	Paso mm (in)	1.953 6 (0.076 91)	1.959 2 (0.077 13)	1.937 4 (0.076 28)
2	Angulo ° ' ''	61°12'45."	61°35'33.0"	60°54'13.0"
GAGE 12				
1	Paso mm (in)	2.117 5 (0.083 37)	2.139 1 (0.084 22)	2.084 3 (0.082 06)
2	Angulo ° ' ''	60°38'61.1"	61°13'35.0"	59°49'47.0"
GAGE 11 1/2				
1	Paso mm (in)	2.210 3 (0.087 02)	2.234 3 (0.087 96)	2.192 1 (0.086 30)
2	Angulo ° ' ''	61°19'91.9"	62°33'15.0"	60°48'18.0"

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)

Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)
0.002 0 mm (0.000 079 in) 0.12 °

Patrón de cuerdas (Step rope standard)				
Punto (Point)	Parámetro (Parameter)	Valor promedio (Measured value)	Valor máximo (Measured value)	Valor mínimo (Measured value)
GAGE 11				
1	Paso mm (in)	2.309 5 (0.090 92)	2.394 0 (0.094 25)	2.282 5 (0.089 86)
2	Ángulo ° ' "	61°38'58.1"	62°40'12.0"	60°22'05.0"
GAGE 10				
1	Paso mm (in)	2.532 7 (0.099 71)	2.552 7 (0.100 50)	2.513 9 (0.098 97)
2	Ángulo ° ' "	60°32'24.2"	60°53'10.0"	60°08'33.0"
GAGE 9				
1	Paso mm (in)	2.804 0 (0.110 39)	2.815 0 (0.110 83)	2.790 3 (0.109 85)
2	Ángulo ° ' "	60°49'79.4"	61°04'35.0"	60°30'18.0"
GAGE 8				
1	Paso mm (in)	3.168 7 (0.124 75)	3.180 0 (0.125 20)	3.155 7 (0.124 24)
2	Ángulo ° ' "	60°35'90.6"	60°54'09.0"	60°03'45.0"
GAGE 7				
1	Paso mm (in)	3.627 3 (0.142 81)	3.628 2 (0.142 84)	3.626 1 (0.142 76)
2	Ángulo ° ' "	142°01'56.4"	603°75'57.0"	6°04'27.0"
GAGE 6				
1	Paso mm (in)	4.233 3 (0.166 67)	4.240 3 (0.166 94)	4.226 8 (0.166 41)
2	Ángulo ° ' "	60°55'66.7"	61°35'20.0"	60°10'28.0"
GAGE 5 1/2				
1	Paso mm (in)	4.615 7 (0.181 72)	4.650 1 (0.183 07)	4.602 3 (0.181 19)
2	Ángulo ° ' "	60°35'64.2"	60°42'15.0"	60°20'40.0"

Patrón de cuerdas (Step rope standard)				
Punto (Point)	Parámetro (Parameter)	Valor promedio (Measured value)	Valor máximo (Measured value)	Valor mínimo (Measured value)
GAGE 5				
1	Paso mm (in)	5.086 8 (0.200 27)	5.090 0 (0.200 39)	5.086 1 (0.200 24)
2	Ángulo ° ' "	60°52'34."	60°59'33.0"	60°52'55.0"
GAGE 4 1/2				
1	Paso mm (in)	5.644 3 (0.222 22)	5.644 3 (0.222 22)	5.644 3 (0.222 22)
2	Ángulo ° ' "	61°05'47."	61°20'10.0"	61°04'46.0"
GAGE 4				
1	Paso mm (in)	6.354 0 (0.250 16)	6.354 0 (0.250 16)	6.354 0 (0.250 16)
2	Ángulo ° ' "	60°20'45."	60°36'49.0"	60°20'34.0"

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 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 at the momento of the calibration)

- 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 aproximadamente de 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 measurement uncertainty 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)

- El valor medido es el promedio de seis mediciones para cada parámetro medido.
(The measured value is the average of six measurements for each measured parameter)

- 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)

- 1 ángulo recto = 90° (grados sexagesimales), 1 grado sexagesimal = 60' (minutos sexagesimales), 1 minuto sexagesimal = 60" (segundos sexagesimales).
(1 right angle = 90 ° (sexagesimal degrees), 1 sexagesimal degree = 60 ' (sexagesimal minutes), 1 minute sexagesimal = 60 " (sexagesimal seconds))

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

