

Resultado de la Calibración
(Calibration Result)

Prueba de exactitud eje X
(X axis accuracy test)

Valor del Patrón (Standard Value) (mm)	1a	2a	3a	4a	5a	6a	Valor del promedio (Average Value) (mm)	Error (mm)	U _{exp} (mm)
0.9999	1.001	0.997	0.998	1.000	1.001	1.001	1.000	-0.0002	0.0042
2.9999	2.998	2.997	2.997	3.001	3.001	3.000	2.999	-0.0009	0.0045
5.0001	4.999	4.997	4.998	4.998	4.997	4.998	4.998	-0.0023	0.0019
10.0000	10.000	9.999	10.001	10.001	10.000	10.001	10.000	0.0003	0.0021
12.0000	11.999	12.002	11.998	12.001	12.000	12.001	12.000	0.0002	0.0035
15.0000	14.998	14.997	14.999	15.001	15.000	15.002	15.000	-0.0005	0.0045
23.9998	23.999	23.998	24.002	24.002	24.000	24.001	24.000	0.0005	0.0039
29.9998	30.000	29.997	29.998	30.001	30.002	30.000	30.000	-0.0001	0.0045
59.9997	60.001	60.001	59.997	59.999	59.998	59.999	59.999	-0.0005	0.0039
89.9996	90.001	89.998	90.000	90.001	90.001	90.000	90.000	0.0006	0.0031
119.9994	119.998	120.002	120.003	120.002	120.001	120.002	120.001	0.0019	0.0044
149.9992	149.998	150.003	150.002	150.001	150.003	150.002	150.002	0.0023	0.0048
179.9991	180.001	180.000	180.002	180.001	180.002	180.001	180.001	0.0021	0.0030

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	258 mm
Resolución (Resolution):	0.001 mm

Prueba de exactitud eje Y
(Y axis accuracy test)

Valor del Patrón (Standard Value) (mm)	1a	2a	3a	4a	5a	6a	Valor del promedio (Average Value) (mm)	Error (mm)	U _{exp} (mm)
0.9999	1.001	0.998	1.001	1.001	1.000	1.001	1.000	0.0004	0.0030
2.9999	3.001	2.999	3.001	3.000	3.001	3.000	3.000	0.0004	0.0021
3.9999	4.001	3.998	4.001	4.001	4.000	4.001	4.000	0.0004	0.0029
10.0000	10.001	10.001	9.999	10.000	10.001	10.001	10.001	0.0005	0.0021
12.0000	12.001	11.999	12.001	12.001	12.001	12.000	12.001	0.0005	0.0021
15.0000	15.000	15.000	15.001	15.002	15.001	15.000	15.001	0.0007	0.0021
17.9999	17.998	17.998	18.001	18.002	18.000	18.001	18.000	0.0001	0.0040
20.9999	20.999	20.998	21.001	21.000	21.000	21.001	21.000	-0.0001	0.0029
23.9998	23.998	24.001	24.000	24.000	24.002	24.001	24.000	0.0005	0.0033
29.9998	30.000	30.001	30.001	30.001	30.002	30.001	30.001	0.0012	0.0017
59.9997	60.001	60.002	59.998	60.002	60.001	60.001	60.001	0.0011	0.0036
89.9996	90.000	90.002	89.999	90.001	90.002	90.002	90.001	0.0014	0.0032
119.9994	120.001	119.998	120.001	120.000	120.002	120.001	120.001	0.0011	0.0036

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	148 mm
Resolución (Resolution):	0.001 mm

Prueba de exactitud angular
(Angular accuracy test)

Valor del Ángulo (Angle Value) (°)	1a	2a	3a	4a	5a	Valor del promedio (Average Value) (°)	Error (°)	U _{exp} (°)
20.000	20.04	20.17	20.16	20.13	20.04	20.11	0.108	0.16
39.999	40.10	40.14	40.01	40.03	40.09	40.07	0.075	0.14
90.000	90.06	90.08	90.04	90.10	90.12	90.08	0.080	0.082
119.997	120.09	120.08	120.10	120.09	120.11	120.09	0.097	0.070
180.000	180.07	179.79	179.89	179.98	179.95	179.94	-0.064	0.27

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10x
Alcance (Range):	360°
Resolución (Resolution):	0.01°

Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

Sin comentarios.

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"



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.

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

Then the scale is placed perpendicularly and makes the comparison of displacement readings of the Y axis against the value of the lines of the scale.

-La prueba de exactitud angular se determina comparando contra las líneas de una retícula angular.

The angular accuracy test is determined by comparing against the lines of an angular grid.

-Calibración realizada en referencia a la norma JIS B 7184; las pruebas corresponden a las descritas en el procedimiento indicado en la hoja 1.

Calibration in reference to the JIS B 7184 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.

