

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	1.001	0.999	1.001	0.999	1.000	0.999	1.000	-0.002	0.0032
2.0000	2.001	2.000	2.000	1.999	2.000	1.999	2.000	-0.002	0.0028
3.0000	2.999	2.999	3.001	3.000	3.001	3.000	3.000	0.000	0.0030
25.0000	25.003	25.002	25.003	25.002	25.002	25.002	25.002	0.0023	0.0025
50.0000	50.003	50.003	50.003	50.002	50.000	50.002	50.000	0.0017	0.0040
100.0000	100.003	100.004	100.003	100.002	100.002	100.001	100.003	0.0025	0.0037
150.0010	150.002	150.003	150.003	150.002	150.002	150.003	150.003	0.0015	0.0036
200.0000	200.001	200.002	200.002	200.001	200.002	200.001	200.002	0.0015	0.0043
250.0000	250.000	250.001	250.001	250.002	250.001	250.001	250.001	0.0010	0.0050
300.0010	300.001	300.000	300.001	300.002	300.001	300.001	300.001	0.0000	0.0058
350.0010	350.001	350.001	350.002	350.001	350.001	350.000	350.001	0.0000	0.0065
400.0010	400.001	400.000	400.002	400.000	400.001	400.001	400.001	-0.0002	0.0074
450.0000	450.000	449.999	450.000	450.002	450.001	450.001	450.001	0.0005	0.0083

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	465 mm
Resolución (Resolution):	0.001 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)
0.0000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.0012
1.0000	0.999	0.999	1.000	1.000	1.001	0.998	1.000	-0.0005	0.0026
3.0000	2.999	3.000	2.999	3.000	3.001	3.000	3.000	-0.0002	0.0019
5.0000	4.998	4.999	4.999	4.998	5.000	4.998	4.999	-0.0013	0.0021
7.9999	7.998	7.998	8.000	8.000	8.000	7.998	7.999	-0.0009	0.0027
9.9998	9.999	9.999	9.999	9.999	10.001	9.999	9.999	-0.0005	0.0021
12.0000	11.998	11.999	12.000	12.000	11.999	11.999	11.999	-0.0008	0.0019
16.0000	15.999	15.998	16.001	16.000	15.998	15.998	15.999	-0.0010	0.0031
20.0000	19.998	20.002	19.999	20.001	19.999	19.999	20.000	-0.0003	0.0036
60.0000	59.999	59.998	59.999	60.000	60.000	60.001	60.000	-0.0005	0.0027
100.0000	99.999	99.999	100.001	100.000	99.999	99.998	99.999	-0.0007	0.0030
120.0000	120.000	120.000	120.000	120.000	120.001	120.000	120.000	0.0002	0.0022
179.9998	180.002	180.002	180.001	180.001	180.002	180.001	180.002	0.0017	0.0031

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	233 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	20.08	20.05	20.06	20.03	20.05	0.052	0.070
39.999	39.93	40.03	39.95	40.04	40.06	40.00	0.003	0.15
90.000	89.95	90.01	89.94	89.95	89.89	89.95	-0.052	0.11
119.997	120.01	120.09	120.03	120.04	120.01	120.04	0.039	0.085
180.000	179.86	179.97	179.97	179.89	179.99	179.94	-0.064	0.15

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Lente de ampliación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	180°
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.

