

Resultado de la Calibración
(Calibration Result)

Calibración de la sensibilidad
(Sensitivity calibration)

Mediciones (Measurements)	1a (μm)	2a (μm)	3a (μm)	4a (μm)	5a (μm)	Promedio (Average) (μm)	Valor del patrón (Pattern Value) (μm)	Error (μm)	U exp (μm)
a ₁	40.0500	40.1000	40.0800	40.1100	40.0900	40.0860	40.00	0.086	0.064
a ₂	160.1000	160.0400	160.0900	160.1000	160.0800	160.0820	160.00	0.082	0.064
a ₃	200.0200	200.1000	200.0500	200.1200	200.1000	200.0780	200.00	0.078	0.071
a ₄	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
a ₅	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****

Condiciones de la medición

Intervalo de medición: 2.06 mm
(Measurement Range)

Calibración del error radial
(Radial Error Calibration)

Mediciones (Measurements)	1a (μm)	2a (μm)	3a (μm)	4a (μm)	5a (μm)	Promedio (Average) (μm)	Valor del patrón (Pattern Value) (μm)	Error (μm)	U exp (μm)
CR _{v1}	0.0520	0.0420	0.0270	0.0590	0.0420	0.0444	0.0160	0.0284	0.072
CR _{h1}	0.0380	0.0470	0.0650	0.0490	0.0600	0.0518	0.0160	0.0358	0.072
CR _{v2}	0.0390	0.0590	0.0540	0.0600	0.0540	0.0532	0.0160	0.0372	0.071
CR _{h2}	0.0570	0.0590	0.0570	0.0570	0.0560	0.0572	0.0160	0.0412	0.071

Condiciones de la medición
(Measurement condition)

Filtro (Filter): Gaussiano
Método (Method): LS Circle
UPR: 1-50 upr
Velocidad (Speed): 6 rpm

Intervalo de medición (Measurement Range): 2.06 mm
Altura1 (Height1): 27 mm
Altura2 (Height2): 41 mm

Calibración del error axial
(Axial Error Calibration)

Mediciones (Measurements)	1a (μm)	2a (μm)	3a (μm)	4a (μm)	5a (μm)	Promedio (Average) (μm)	Valor del patrón (Pattern Value) (μm)	Error (μm)	U exp (μm)
CA1	0.0680	0.0730	0.0640	0.0550	0.0640	0.0648	0.0600	0.0048	0.081
CA2	0.0730	0.0620	0.0560	0.0710	0.0570	0.0638	0.0600	0.0038	0.081

Condiciones de la medición

Filtro (Filter): Gaussiano
Método (Method): LS Plane
UPR: 1-50 upr
Velocidad (Speed): 6 rpm

Intervalo de medición (Measurement Range): 2.06 mm
Pos. Radial 1 (Radial Position 1): 70 mm
Pos. Radial 2 (Radial Position 2): 59 mm

Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

A solicitud del cliente se emite la siguiente declaración de conformidad:

El criterio de aceptación está dado por las siguientes tolerancias: RONT= 0.047 μm FLT= 0.03 μm Porcentaje 100 %

La regla de decisión que prescribe por el cliente y aplica el laboratorio No considera incertidumbre de medida.

Dictamen de aceptación antes de la calibración se encuentra Rechazado en base al criterio de Tolerancia del cliente.

Dictamen de aceptación después de la calibración se encuentra Aprobado en base al criterio de Tolerancia del cliente.

En esta declaración de conformidad; el laboratorio no considera el nivel de riesgo, debido a que la regla es prescrita por el cliente.

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.

