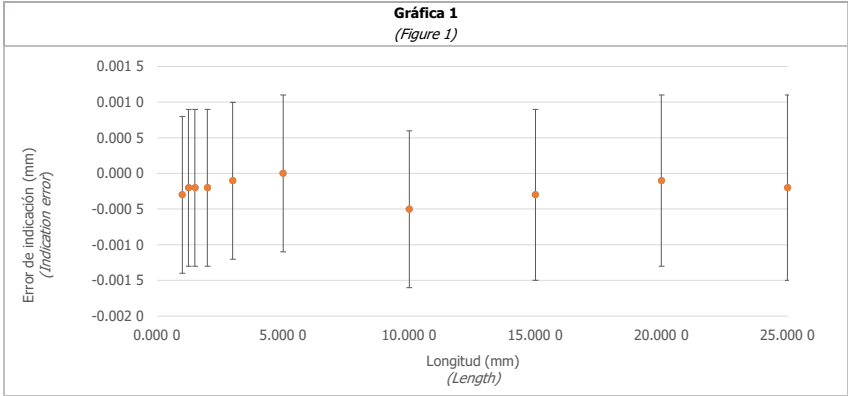


Resultados de la calibración
(Results of calibration)

Punto (Point)	Valor nominal (Nominal value) mm	Error de indicación (Indication error) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
1	1.000 0	-0.000 3	0.001 1
2	1.250 0	-0.000 2	0.001 1
3	1.500 0	-0.000 2	0.001 1
4	2.000 0	-0.000 2	0.001 1
5	3.000 0	-0.000 1	0.001 1
6	5.000 0	0.000 0	0.001 1
7	10.000 0	-0.000 5	0.001 1
8	15.000 0	-0.000 3	0.001 2
9	20.000 0	-0.000 1	0.001 2
10	25.000 0	-0.000 2	0.001 3

Fuerza de medición (Measuring force) N	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) N
N/A	N/A

Variación del error de indicación (Indication error variation) mm	Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty) mm
0.000 00	0.000 20



Condiciones del instrumento:
(Instrument conditions)

Sin comentarios

Requerimientos del cliente:
(Customer requirements)

A prescripción del cliente, se documenta y aplica la siguiente declaración de conformidad.
La tolerancia que el cliente emplea para este equipo, es la indicada en el estándar NMX-CH-099-IMNC-2005 el cual indica que es de ± 0.004 mm.
La regla de decisión aplicada por el laboratorio y aceptada por el cliente corresponde a: $LI+U<RESULTADO\ DE\ MEDIDA<LS-U$. El equipo cumple.
La declaración de conformidad se aplica únicamente a los datos indicados en la página de resultados del presente certificado.
Los resultados obtenidos que se encuentran dentro de tolerancia, están manifestados en la página 2.
En esta declaración de conformidad; el laboratorio no considera adicionalmente el nivel de riesgo, debido a que la regla es prescrita por el cliente.

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 practicas 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 uncertainty levels declared in this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described on sheet 1)

- 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)

- El método de medición es la medición directa de los bloques patrones o apilamiento de estos empleando el IBC. El error de indicación es la diferencia entre el promedio de las 5 indicaciones del IBC menos el valor del patrón o apilamiento de patrones.
(The measurement method is the direct measurement of the standard blocks or stacking of these using the DUT. the indication error is the difference of the average of the 5 readings on the DUT and the value of the standard block or stacking of standards blocks.)

- La planicidad sólo se revisa cuando las puntas son planas, para ello se emplea un plano óptico el que se presiona ligeramente sobre cada una de las superficies de medición hasta lograr la menor cantidad de franjas o bandas de interferencia.
(The flatness is only checked when the tips are flat, for this purpose an optical plane is used, which is pressed lightly on each of the measuring surfaces until the least amount of interference bands or bands is achieved)

- El paralelismo se obtiene colocando un bloque patrón en 4 posiciones diferentes y se toman las 4 lecturas. El paralelismo es la mayor diferencia entre las 4 lecturas. Esta comprobación se realiza para cada una de las varillas de medición.
(The parallelism is obtained by placing a standard block in 4 different positions and the 4 readings are taken. Parallelism is the biggest difference between the 4 readings. This check is performed for each of the measuring rods)

- 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)