

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)
2.0001	2.001	2.001	2.001	2.000	2.000	2.001	2.001	0.0006	0.0015
4.0002	4.001	4.000	4.001	4.001	4.000	4.001	4.001	0.0005	0.0014
5.0001	5.001	5.000	5.000	5.002	5.001	5.001	5.001	0.0007	0.0019
10.0002	10.001	10.000	10.001	10.001	10.001	10.001	10.001	0.0006	0.0013
12.0002	12.002	12.001	12.001	12.000	12.000	12.001	12.001	0.0006	0.0019
14.0003	14.001	14.001	14.002	14.000	14.000	14.001	14.001	0.0005	0.0019
16.0003	16.001	16.001	16.001	16.000	16.001	16.001	16.001	0.0005	0.0013
18.0003	18.001	18.001	18.002	18.000	18.002	18.000	18.001	0.0007	0.0023
20.0003	20.001	20.002	20.002	20.000	20.002	20.000	20.001	0.0009	0.0025
40.0001	40.001	40.002	40.002	40.001	40.001	40.000	40.001	0.0011	0.0020
60.0002	60.001	60.002	60.002	60.000	60.001	60.001	60.001	0.0010	0.0021
80.0002	80.002	80.002	80.001	80.002	80.002	80.000	80.002	0.0013	0.0023
100.0002	100.000	100.002	100.002	100.001	100.002	100.001	100.001	0.0011	0.0024

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de ampliación (<i>Amplification lens</i>):	10X
Alcance (<i>Range</i>):	207 mm
Resolución (<i>Resolution</i>):	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)
2.0001	2.000	2.001	2.001	2.001	2.001	2.000	2.001	0.0006	0.0015
4.0002	4.000	4.001	4.001	4.000	4.001	4.001	4.001	0.0005	0.0014
5.0001	5.001	5.001	5.001	5.000	5.000	5.002	5.001	0.0007	0.0019
10.0002	10.001	10.001	10.001	10.000	10.001	10.000	10.001	0.0005	0.0015
12.0002	12.000	12.001	12.001	12.001	12.001	12.000	12.001	0.0006	0.0019
14.0003	14.000	14.001	14.001	14.001	14.002	14.000	14.001	0.0005	0.0019
16.0003	16.001	16.001	16.001	16.001	16.000	16.000	16.001	0.0004	0.0015
18.0003	18.002	18.000	18.001	18.001	18.002	18.000	18.001	0.0007	0.0023
20.0003	20.002	20.000	20.001	20.002	20.002	20.000	20.001	0.0009	0.0024
40.0001	40.001	40.000	40.001	40.002	40.002	40.001	40.001	0.0011	0.0020
60.0002	60.001	60.000	60.001	60.002	60.002	60.001	60.001	0.0010	0.0021
80.0002	80.002	80.000	80.002	80.002	80.000	80.002	80.001	0.0011	0.0027
100.0002	100.002	100.001	100.001	100.002	100.002	100.000	100.001	0.0011	0.0024

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de ampliación (<i>Amplification lens</i>):	10X
Alcance (<i>Range</i>):	107 mm
Resolución (<i>Resolution</i>):	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} (°)
19.999	20.02	20.01	20.01	20.01	20.01	20.01	0.013	0.070
79.999	80.01	80.01	80.00	80.01	80.02	80.01	0.011	0.070
89.999	90.02	90.02	90.01	90.00	90.02	90.01	0.015	0.070
119.997	120.02	120.02	120.00	120.01	120.01	120.01	0.015	0.070
180.000	180.01	180.01	180.00	180.02	180.02	180.01	0.012	0.070

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de ampliación (<i>Amplification lens</i>):	10X
Alcance (<i>Range</i>):	180°
Resolución (<i>Resolution</i>):	0.01°

Condiciones del instrumento:
(*Instrument conditions*)

Sin comentarios.

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.