

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)
0.9990	1.000	1.000	1.000	0.999	1.002	1.001	1.000	0.0013	0.0029
4.9990	5.000	4.999	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000	0.0009	0.0015
9.9990	10.000	10.000	10.001	10.000	10.000	10.001	10.000	0.0013	0.0019
19.9990	20.000	20.000	19.999	20.000	19.999	19.999	19.999	0.0005	0.0018
40.0000	40.001	40.001	40.001	40.001	40.000	40.001	40.001	0.0008	0.0018
60.0000	60.001	59.999	60.000	60.001	60.000	60.000	60.000	0.0001	0.0022
80.0000	79.999	80.000	80.000	80.001	80.000	80.000	80.000	-0.0001	0.0023
100.0000	100.001	100.001	99.999	100.000	99.999	100.000	100.000	0.0001	0.0028
120.0010	120.002	120.002	120.001	120.002	120.002	120.001	120.002	0.0006	0.0026
140.0010	140.000	140.001	140.002	140.001	140.000	140.001	140.001	-0.0001	0.0031
160.0030	160.000	160.001	160.001	160.002	160.001	160.002	160.001	-0.0017	0.0033
180.0030	180.003	180.003	180.004	180.002	180.002	180.003	180.003	-0.0003	0.0035
200.0010	200.003	200.002	200.003	200.003	200.003	200.001	200.002	0.0014	0.0040

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de amplificación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	200 mm
Resolución (Resolution):	0.0001 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)
0.9990	1.000	0.999	0.999	0.999	0.999	0.999	0.999	0.0002	0.0015
4.9990	5.000	4.999	5.001	4.999	4.999	4.999	4.999	0.0004	0.0023
7.9990	7.999	7.999	7.999	7.999	7.999	8.001	7.999	0.0004	0.0023
9.9990	10.000	9.998	10.001	10.001	10.000	10.001	10.000	0.0006	0.0033
11.9990	11.999	11.999	12.000	12.000	12.000	12.000	12.000	0.0006	0.0020
13.9990	14.000	13.999	14.001	14.000	13.999	13.998	13.999	0.0004	0.0024
15.9990	16.000	16.000	16.001	15.999	15.998	15.999	16.000	0.0005	0.0028
17.9990	17.999	18.000	18.000	17.999	17.999	17.999	17.999	0.0004	0.0017
19.9990	20.000	20.000	20.000	19.999	20.001	20.000	20.000	0.0010	0.0020
40.0000	40.000	40.001	40.000	40.001	40.001	40.000	40.001	0.0005	0.0018
60.0000	60.001	60.000	60.001	60.003	60.002	60.002	60.001	0.0014	0.0030
80.0000	80.001	80.001	80.001	80.000	80.001	80.000	80.001	0.0005	0.0021
100.0000	100.001	100.001	100.001	100.003	100.003	100.002	100.002	0.0018	0.0031

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de amplificación (Amplification lens):	10X
Alcance (Range):	100 mm
Resolución (Resolution):	0.0001 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} (°)
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Condiciones de la medición
(*Measurement condition*)

Lente de amplificación (Amplification lens):	-----
Alcance (Range):	-----
Resolución (Resolution):	-----

Condiciones del instrumento:
(*Instrument conditions*)

A prescripción del cliente, se informan los resultados en el sistema inglés de unidades y se documenta la declaración de conformidad.
 La tolerancia que el cliente emplea para este equipo, es la indicada en la Norma JIS B 7184.
 La regla de decisión que el cliente prescribe aplicar es: NO CONSIDERAR INCERTIDUMBRE DE MEDIDA PARA LA DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD.
 La declaración de conformidad se aplica únicamente a los datos indicados en la hoja de resultados del presente certificado.
 Los resultados obtenidos se encuentran de especificación conforme a la norma.

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 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.