

RESULTADOS DE LA PRUEBA DE DESEMPEÑO
(PERFORMANCE TEST RESULTS)

Sentido: HORARIO

Resolución: NA

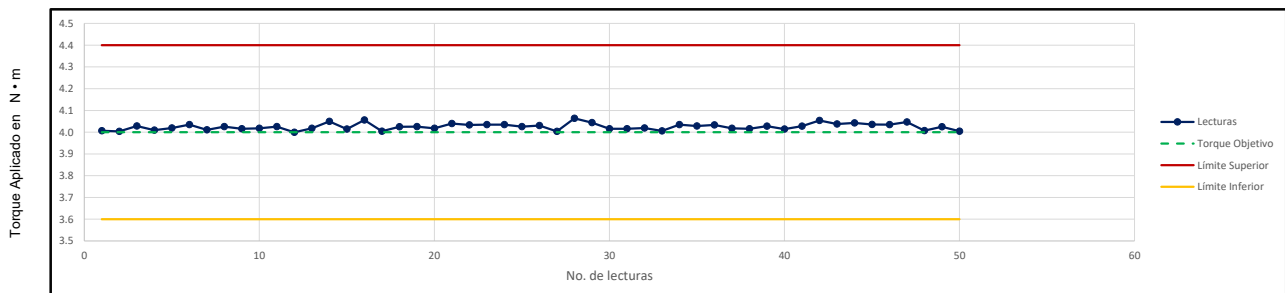
Torque objetivo (Instrumento)		Torque Aplicado (Lecturas del patrón)						Promedio	
N • m	---	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	---	
4.000	---	4.006	4.025	4.040	4.015	4.027	4.0251	---	
		4.003	3.999	4.033	4.019	4.054			
		4.028	4.017	4.034	4.005	4.037			
		4.009	4.050	4.034	4.034	4.043			
		4.019	4.014	4.025	4.028	4.035			
		4.034	4.056	4.030	4.033	4.034			
		4.010	4.004	4.003	4.017	4.047			
		4.025	4.024	4.064	4.015	4.007			
		4.015	4.025	4.044	4.027	4.024			
		4.017	4.017	4.015	4.014	4.004			

Incertidumbre de medida $U_{K=2}$ 1.5E+00 %L

PRUEBA DE DESEMPEÑO

Torque promedio	4.025	N • m
Tolerancia	10.000	%
Desviación estándar (s)	0.015	N • m
Dispersión del torque 6s	0.089	N • m
Dispersión del torque 6s	2.221	%
Límite superior	4.400	N • m
Límite inferior	3.600	N • m
Error promedio	-0.025	N • m
Error promedio	-0.623	%

Gráfica de Número de lecturas Vs Torque aplicado



EVALUACIÓN DE LOS INDICES DE CAPACIDAD

Capacidad del instrumento (Cm) 8.948

Índice de capacidad del instrumento (Cmk) 8.387

RESULTADOS DE LA PRUEBA DE DESEMPEÑO
(PERFORMANCE TEST RESULTS)

Sentido:	HORARIO
-----------------	----------------

Resolución:	NA
--------------------	-----------

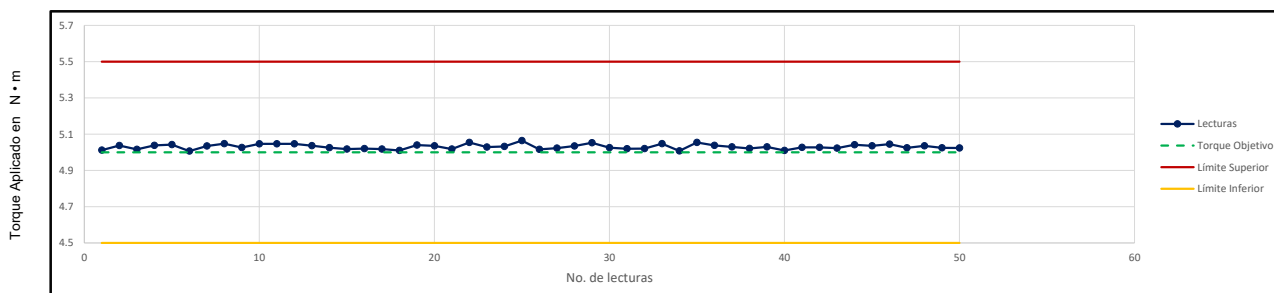
Torque objetivo (Instrumento)		Torque Aplicado (Lecturas del patrón)							Promedio	
N • m	---	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	---	
5.000	---	5.012	5.047	5.018	5.020	5.028	5.0308	---		
		5.038	5.047	5.055	5.021	5.028				
		5.017	5.037	5.029	5.048	5.023				
		5.039	5.026	5.033	5.008	5.042				
		5.043	5.018	5.065	5.055	5.036				
		5.007	5.021	5.017	5.039	5.045				
		5.035	5.018	5.023	5.030	5.025				
		5.048	5.011	5.035	5.022	5.036				
		5.027	5.040	5.053	5.030	5.025				
		5.047	5.036	5.026	5.011	5.024				

Incertidumbre de medida	$U_{K=2}$	1.2E+00	%L
--------------------------------	-----------	---------	----

PRUEBA DE DESEMPEÑO

Torque promedio	5.031	N • m
Tolerancia	10.000	%
Desviación estándar (s)	0.014	N • m
Dispersión del torque 6s	0.081	N • m
Dispersión del torque 6s	1.612	%
Límite superior	5.500	N • m
Límite inferior	4.500	N • m
Error promedio	-0.031	N • m
Error promedio	-0.613	%

Gráfica de Número de lecturas Vs Torque aplicado



EVALUACIÓN DE LOS INDICES DE CAPACIDAD

Capacidad del instrumento (Cm)	12.335
---------------------------------------	--------

Índice de capacidad del instrumento (Cmk)	11.574
--------------------------------------------------	--------

RESULTADOS DE LA PRUEBA DE DESEMPEÑO
(PERFORMANCE TEST RESULTS)

Sentido:	HORARIO	Resolución:	NA
-----------------	----------------	--------------------	-----------

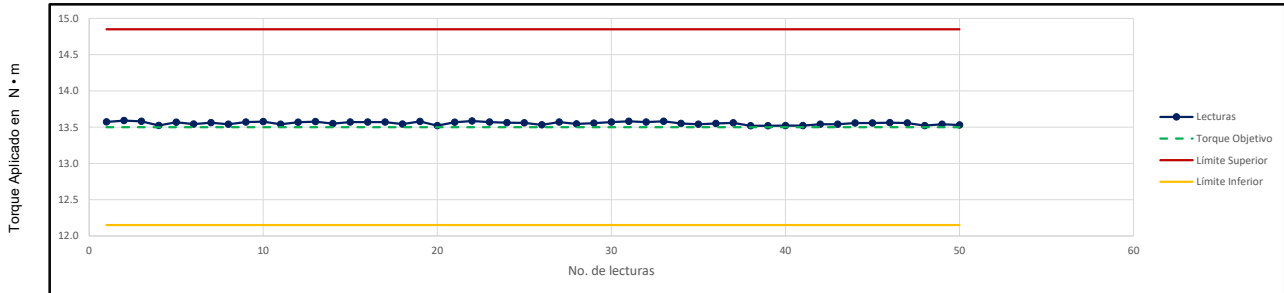
Torque objetivo (Instrumento)		Torque Aplicado (Lecturas del patrón)							Promedio	
N • m	---	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	---	
13.500	---	13.571	13.540	13.567	13.581	13.520	13.5549	---		
		13.590	13.568	13.585	13.570	13.539				
		13.580	13.575	13.569	13.580	13.539				
		13.523	13.548	13.561	13.550	13.558				
		13.567	13.570	13.559	13.540	13.556				
		13.542	13.569	13.532	13.551	13.561				
		13.561	13.570	13.570	13.560	13.557				
		13.539	13.543	13.545	13.519	13.520				
		13.570	13.578	13.555	13.519	13.540				
		13.575	13.520	13.570	13.520	13.530				

Incertidumbre de medida	$U_{K=2}$	5.5E-01	%L
-------------------------	-----------	---------	----

PRUEBA DE DESEMPEÑO

Torque promedio	13.555	N • m
Tolerancia	10.000	%
Desviación estándar (s)	0.020	N • m
Dispersión del torque 6s	0.120	N • m
Dispersión del torque 6s	0.886	%
Límite superior	14.850	N • m
Límite inferior	12.150	N • m
Error promedio	-0.055	N • m
Error promedio	-0.405	%

Gráfica de Número de lecturas Vs Torque aplicado



EVALUACIÓN DE LOS INDICES DE CAPACIDAD

Capacidad del instrumento (Cm)	22.494
--------------------------------	--------

Índice de capacidad del instrumento (Cmk)	21.580
-------------------------------------------	--------

RESULTADOS DE LA PRUEBA DE DESEMPEÑO
(PERFORMANCE TEST RESULTS)

Sentido: HORARIO

Resolución: NA

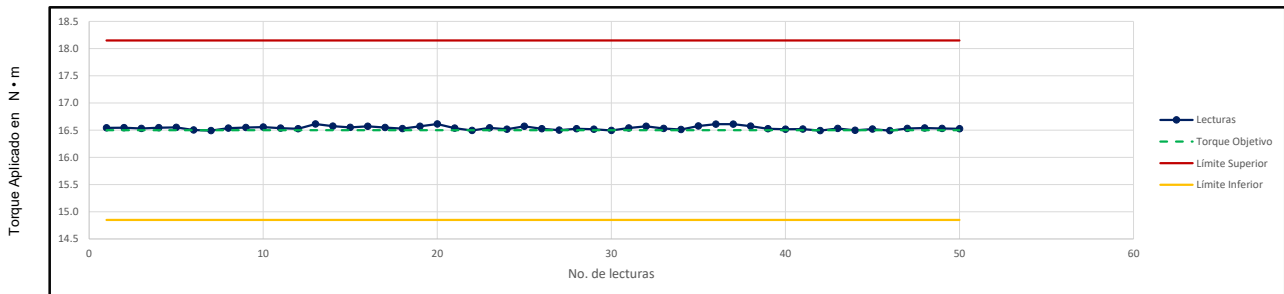
Torque objetivo (Instrumento)		Torque Aplicado (Lecturas del patrón)						Promedio	
N • m	---	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	N • m	---	
16.500	---	16.542	16.538	16.538	16.540	16.519	16.5393	---	
		16.546	16.525	16.496	16.570	16.492			
		16.532	16.613	16.543	16.532	16.531			
		16.545	16.573	16.517	16.513	16.499			
		16.551	16.552	16.572	16.577	16.520			
		16.504	16.572	16.526	16.610	16.491			
		16.492	16.548	16.501	16.610	16.532			
		16.537	16.529	16.525	16.575	16.540			
		16.549	16.571	16.518	16.525	16.531			
		16.558	16.612	16.495	16.518	16.526			

Incertidumbre de medida $U_{K=2}$ 4.9E-01 %L

PRUEBA DE DESEMPEÑO

Torque promedio	16.539	N • m
Tolerancia	10.000	%
Desviación estándar (s)	0.032	N • m
Dispersión del torque 6s	0.189	N • m
Dispersión del torque 6s	1.145	%
Límite superior	18.150	N • m
Límite inferior	14.850	N • m
Error promedio	-0.039	N • m
Error promedio	-0.238	%

Gráfica de Número de lecturas Vs Torque aplicado



EVALUACIÓN DE LOS INDICES DE CAPACIDAD

Capacidad del instrumento (Cm) 17.426

Índice de capacidad del instrumento (Cmk) 17.011

Observaciones generales

(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de la prueba de desempeño del instrumento. 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 performance test 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 prueba de desempeño queda a consideración del usuario.
(The use of performance test results is the responsibility of the user)

- Los resultados declarados en este informe de prueba de desempeño corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The performance test results correspond exclusively to the instrument described in sheet 1)

- Los resultados que se presentan en este certificado tienen trazabilidad a patrones nacionales.
(The results presented in this report 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 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")

- El presente documento corresponde a la evaluación del desempeño del ítem, según la norma aplicada.
(This document corresponds to the performance test method of the item, according to the applied standard)

Descripción del método:

(Description of method)

- El torque promedio se obtiene promediando las 50 lecturas.
(Average torque is obtained by averaging the 50 readings)

- El error promedio se obtiene de la diferencia entre el torque objetivo del instrumento y el torque promedio.
(The average error is obtained from the difference between the target torque of the instrument and the average torque.)

- El método de medición es la medición directa de los transductores de torque al aplicar el par seleccionado en la herramienta y acoplada en serie con el transductor de torque patrón.
(The measurement method is the direct measurement of the torque transducers by applying the selected torque on the tool and coupled in series with the standard torque transducer.)

- El instrumento es instalado junto con el patrón de torque al menos 1 hora para su estabilización térmica antes del inicio de la toma de datos. Se realizan pruebas preliminares de funcionamiento al instrumento. Se realizan 5 aprietes de prueba para la estabilización y acomodamiento de la estructura interna de los elementos elásticos de los sensores. Una vez hecho lo anterior se realizan 50 aprietes seleccionando el torque objetivo del instrumento.
(The instrument is installed together with the torque standard for at least 1 hour for its thermal stabilization before the start of data collection. Preliminary performance tests are performed on the instrument. 5 test tightenings are carried out to stabilize and accommodate the internal structure of the elastic elements of the sensors. Once the above is done, 50 tightenings are performed by selecting the target torque of the instrument)

- Norma de Referencia: ISO 5393:2017 ; Herramientas rotatorias para sujetadores roscados - Método de prueba de desempeño
(Reference Standard: ISO 5393:2017 ; Rotary tools for threaded fasteners - Performance test method)