

**Метрологическое обеспечение исследований
ЦКП «Государственный инжиниринговый центр МГТУ «СТАНКИН»
за период с 01.01.2016 г. по 31.12.2017 г.**

1. Цель

Основная цель метрологического обеспечения ЦКП «Государственный инжиниринговый центр МГТУ «СТАНКИН» - это обеспечение достоверных, сопоставимых и прослеживаемых результатов измерений, проводимых ЦКП для своих пользователей.

2. Оборудование для метрологического обеспечения исследований ЦКП

Общее количество средств измерений для метрологического обеспечения исследований ЦКП – 146 единиц.



3. Краткие результаты работ за период с 01.01.2016 г. по 31.12.2017.

3.1. Проведение измерений в рамках текущих научных исследований ЦКП

Краткий отчет о проведенных измерениях за отчетный период представлен в таблице.

№ п/п	Номер и дата Договора	Тема/предмет Договора	Заказчик
1	Договор №16-24/у от 04.05.2016	Определение действительных значений геометрических параметров для 4-х деталей, в соответствии с чертежами (корпуса, колеса)	ООО "МеталИнвест-К"
2	Договор №16-26/у от 11.05.2016	Проведение измерений для контроля сечений для 24 деталей "лопатка"	ООО "НПЦ "ЛКТ"
3	Договор №16-36/у от 02.06.2016	Определение действительных значений геометрических параметров (диаметры отверстий, габаритные размеры, допуск перпендикулярности, соосности и биения, углы наклона осей отверстий)	ООО "КВАНТА"
4	Договор №16-41/у от 06.07.2016	Для 4-х прототипов автокомпонентов (подогреватели - 2, насосы - 2) определить действительные значения геометрических параметров, в соответствии с требованиями чертежей	ООО "ВебастоРус"
5	Договор №16-53/у от 12.09.2016	Провести измерения 270 образцов изделий «Ролик» для определения действительных значений геометрических параметров, в соответствии с требованиями чертежей: «Ролик РЛ-Ш-1», «Ролик РЛ-Ш-2-1(2-5)» (ЦИАМ (Центральный институт авиационного моторостроения им.П.И.Баранова)
6	Договор №16-54/у от 16.09.2016	Для одного "Корпуса шарнира" определить действительное значение линейного размера в соответствии с мат. моделью детали.	ОАО "Саратовский завод "Серп и молот"
7	Договор №16-57/у от 11.10.2016	Проверка геометрической точности станка, выставка взаимоположения осей согласно требованиям технической документации	ОАО "ВНИИИНСТРУМЕНТ"
8	Договор №16-66/у от 07.11.2016	Для одной детали "Гнездо" определить действительное значение диаметра в трех сечениях, в соответствии с требованием чертежа	ООО "Дайдо Металл Русь"
9	Договор №16-71/у от 16.11.2016	Измерение контрольных размеров средств технологического оснащения	АО "ХелиВерт" (HeliVert, JSC)
10	Договор №16-70/у от 17.11.2016	Определение геометрических параметров для детали "корпус" в соответствии с требованиями чертежа: отклонение от соосности двух отверстий; отклонение от перпендикулярности к базе Ж, к	АО "Моссельмаш"

№ п/п	Номер и дата Договора	Тема/предмет Договора	Заказчик
		базе И; отклонение от пересечения осей.	
11	Договор №17-06/у от 26.01.2017	Проведение измерений контрольных размеров средств технологического оснащения в соответствии с чертежами в количестве 50 штук.	АО "ХелиВерт" (HeliVert, JSC)
12	Договор №17-28/у от 20.03.2017	Проведение измерений контрольных размеров средств технологического оснащения в соответствии с чертежами в количестве 20 штук.	АО "ХелиВерт" (HeliVert, JSC)
13	Договор №17-29/у (14-03/17) от 14.03.2017	Для трех образцов необходимо определить геометрические параметры.	ООО "Данфосс"
14	Договор №17-32/у от 28.03.2017	Для 6(шести) образцов изделий резьбовых соединений колонковых труб HWL и NWL необходимо провести измерения для определения действительного значения размеров внутренней и наружной резьбы от конца резьбы до упора.	ООО "Мад Мастер"
15	Договор №17-43/у (№300.2.007-17)	Проведение измерений 12 (Двенадцати) образцов изделий «Эталон» для определения действительного значения геометрических параметров на соответствие требованию чертежа.	ООО "НПЦ "ЛКТ"
16	Договор №17-45/у от 12.05.2017	Для 4-х образцов изделий (2 верхние части вспомогательного приспособления для обрезки лопатки РК и 2 нижние) провести измерения на КИМ, в режиме "Сканирование" для определения отклонения формы от САД - модели изделий.	ООО "ПРОМСТРОЙ"
17	Договор №17-48/у от 23.05.2017	Для изделия "Вспомогательное приспособление для изготовления макетов РК (стенд для установки лопастей в ступицу: чертеж 2296.51.16.01.004, электронная модель (3D) 51.16.01.004" провести измерения на КИМ, в режиме "Сканирование" для определения отклонения формы от электронной модели (3D) изделий.	ООО "ПРОМСТРОЙ"
18	Договор №17-49/у от 24.05.2017	Для 2-х изделий: "матрица и пуансон формообразующего модуля технологической оснастки" провести измерения на КИМ в режиме "Сканирование" для	ООО "ПРОМСТРОЙ"

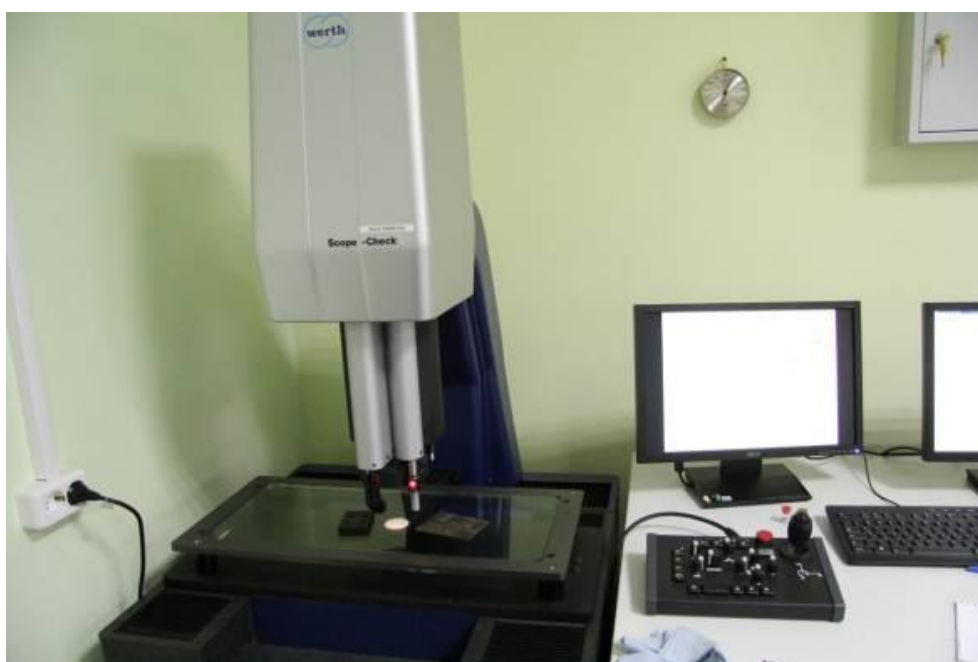
№ п/п	Номер и дата Договора	Тема/предмет Договора	Заказчик
		определения отклонения формы от электронной модели изделий.	
19	Договор №17-53/у от 06.06.2017	Для 2-х изделий: "Основание ступицы РК" необходимо провести измерения на КИМ для определения отклонения формы от электронной модели изделий.	ООО "ПРОМСТРОЙ"
20	Договор №17-65/у от 08.08.2017	Для двух видов контрольных цилиндров (по 4 шт.каждого) необходимо провести измерения для определения действительного значения геометрических параметров на соответствие требованию чертежей.	ООО "Шлифовальные станки"
21	Договор №17-66/у от 08.08.2017	Для 4-х изделий необходимо провести измерения на координатно-измерительной машине для определения действительного значения геометрических параметров на соответствие требованию чертежей.	ООО "Мираи Интэкс"
22	Договор № 17-68/у от 09.08.2017	Для 7 образцов изделий, в соответствии с требованиями чертежей, необходимо определить геометрические параметры: диаметры, соосность и круглость отверстий; перпендикулярность.	ООО "Данфосс"
23	Договор №17-72/у от 24.08.2017	Для изделия: «ТМВЦ 15.04.1000.000-01 Моторная камера электротурбокомпрессора», необходимо провести измерения на координатно-измерительной машине для определения действительного значения геометрических параметров на соответствие требованию чертежа.	ООО "Мираи Интэкс"
24	Договор №17-73/у от 28.08.2017	Для одного образца печатной платы необходимо провести линейно-угловые измерения для определения действительных значений 5 (пяти) межцентровых расстояний элементов рисунка образца платы, указанных Заказчиком	ООО «ПСБ технологии»

3.2. Перечень наиболее часто использованного за отчетный период оборудования метрологической лаборатории ЦКП:

- 1) Координатно-измерительная машина Global 05-05-05



- 2) Мультисенсорная координатная измерительная машина Werth SCOPE-CHECK



- 3) Система лазерная координатно-измерительная (лазерный трекер)
Leica Tracker LTD800



- 4) Прибор прецизионный для измерения отверстий диаметром
1-4ммБВ-2021М

