Облікова картка ДіР

Image not found or type unknow

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0213U005900

Державний реєстраційний номер: 0112U005773

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 25-07-2013

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Удосконалення технології і обладнання ковальського-штампувального виробництва.

Початок етапу: 09.2012

Закінчення етапу: 06.2013

Вид звітного документа: Остаточний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Державний вищий навчальний заклад "Приазовський державний технічний університет"

Код за ЄДРПОУ: 02070812

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки, молоді та спорту України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: (629) т. 44-61-53, 44-64-84

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Державний вищий навчальний заклад "Приазовський державний технічний університет"

Код за ЄДРПОУ: 02070812

Місцезнаходження: вул. Університетська, 7, м. Маріуполь, Донецька обл., 87555, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380629333416

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 43 - власна ініціатива (якщо робота виконується з власної ініціативи за кошти виконавця НДР або безкоштовно)

Напрям фінансування: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Джерела фінансування

7706 - безплатно (договір про науково-технічне співробітництво, тощо)

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Удосконалення технології і обладнання ковальського-штампувального виробництва.

Назва роботи англійською:

Perfection of technology and equipment of blacksmith-stamping production.

Реферат українською:

Об'єкт дослідження - теорія, технологія, обладнання і комп'ютеризація процесів ковальсько - штампувального виробництва. Мета дослідження - розробити та вдосконалити устаткування та процеси ковальсько-штампувального виробництва. Методи дослідження - базуються на основних закономірностях пластичності металів, теорії та технології кування, об'ємного та листового штампування. У основних розділах наведені: дослідження ефективності технологічних мастил різними методами; удосконалення технології деформування титанових заготовок на кільцерозкатних станах; удосконалення технології обтиску трубних заготовок; адаптація технології гнуття товстолистової заготовки з важкодеформівного матеріалу до параметрів пресового устаткування; розробка методу визначення інтенсивності деформації зразків, заснованого на обробці растрових зображень; вплив фізико-механічних параметрів на процес вібраціонної обробки деталей КШО; дослідження характеру розподілення деформацій при протягуванні; дослідження напруженого стану штампа при виготовленні складних поковок; розрахунок накопичення деформацій при профілірuванні гнутих профілів і труб.

Реферат англійською:

Object of research - theory, technology, equipment and computerization processes bending - stamping production. Aim - to develop and improve equipment and processes of forging and stamping production. Research methods - based on fundamental laws of plasticity of metals, theory and technology of forging, bulk and sheet forming. In basic divisions resulted: research of efficiency of the technological greasings by different methods; improvement of technology of deformation of titanic purveyances on koltseraskatnyh figures; improvement of technology of wringing of skelps; adaptation of technology flexible Plates purveyance from hard-deformable material to the parameters of press equipment; development of method of determination of intensity of deformation of standards, based on processing of bitmapped images; influence of physical and mechanical parameters on the process of oscillation treatment of details of КШО; research of character of distribution of deformations at broach; research of the tense state of stamp at making of difficult forgings; calculation of accumulation of deformations at profiling of the bent types and pipes.

Індекс УДК: 621.73; 621.96/.98, 621.73.001.5.65.011.46

Коди тематичних рубрик: 55.16

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Каргин Борис Сергійович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

VIII. Наукова (науково-технічна) продукція (НТП)

Назва НТП українською: Технологія кування і листового штампування вуглецевих і титанових сплавів, методи дослідження ефективності технологічних мастил, напруженого стану штампу при виготовленні складних поковок.

Назва НТП англійською: Technology of forging and sheet stamping of carbon and titanic alloys, methods of research of efficiency of the technological greasings, researches of the tense state of stamp at making of difficult forging.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати:

Галузь застосування: 73.10.2 - Дослідження і розробка в галузі технічних наук

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Розробка удосконалених технологій кування та листового штампування: дослідження ефективності технологічних мастил різними методами; удосконалення технології деформування титанових заготовок на кільцерозкатних станах; удосконалення технології обтиску трубних заготовок; адаптація технології гнуття товстолистової заготовки з важкодеформівного матеріалу до параметрів пресового устаткування; розробка методу визначення інтенсивності деформації зразків, заснованого на обробці растрових зображень; вплив фізико-механічних параметрів на процес вібраційної обробки деталей КШО; дослідження характеру розподілення деформацій при протягуванні; дослідження напруженого стану штампа при виготовленні складних поковок; розрахунок накопичення деформацій при профілюванні гнутих профілів і труб.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: наступні 3 роки

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: машинобудівни заводи

Перспективні ринки: машинобудівни підприємства України, Росії

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.: 800

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обгрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.: 0

Очікуваний термін окупності (років): 2

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

X. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Ленцов Ігор Альбертович
к. т. н.

Перелік осіб-виконавців

Аніщенко Олександр Сергійович

Артюх Генадій Васильович

Бурлаков Віктор Іванович

Каргин Борис Сергійович

Каргін Сергій Борисович

Кухар Володимир Валентинович

Лісовий Максим Олегович

Мкртчян Єгор Арутюнович

Ткачов Ростислав Олегович

Федосов Андрій Васильович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Телефон

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності

