Облікова картка ДіР

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0218U003881

Державний реєстраційний номер: 0117U007293

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 16-08-2018

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Забезпечення ефективності, точності і продуктивності обробки деталей машин.

Початок етапу: 09.2017

Закінчення етапу: 06.2018

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 України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: (629) т. 44-62-91, 44-64-85

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:

Джерела фінансування

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

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Забезпечення ефективності, точності і продуктивності обробки деталей машин.

Назва роботи англійською:

Ensuring the efficiency, accuracy and performance of machining parts of machines.

Реферат українською:

Робота присвячена забезпеченню ефективності, точності і продуктивності обробки деталей машин. Об'єкти дослідження - технологічні процеси механічної обробки деталей машин Мета роботи - розробка принципових схем і нових методів підвищення ефективності механізмів за рахунок зменшення металоємності, підвищення ефективності виробництва деталей машинобудування. Методи дослідження - пошук шляхів підвищення надійності і довговічності діючого машинобудівного обладнання. В роботі виконано наступне: виготовленні уперши зразки хвильових прецесійних передач з проміжними тілами кочення; - наведені рекомендації проводити обробку складно-профільних поверхонь; - наведені результати зносу полімерного матеріалу; - наведені результати, що при доведенні прецизійних поверхонь деталей замочної арматури; - виконана оптимізація даних, отриманих при дослідженні технології обробки деталей на дослідній відцентровій установці; - наведені результати експериментальних даних отриманих емпіричної залежності; - пропонуються методологія забезпечення точності виробів на різних етапах їх життєвого циклу; - приведені розрахунок і аналіз оптимального електричного режиму процесу електроерозійного шліфування.

Реферат англійською:

The work is devoted to ensuring the efficiency, accuracy and performance of machining parts of machines. Objects of research - technological processes of mechanical processing of machine parts. The purpose of the work is the development of conceptual schemes and new methods for improving the efficiency of mechanisms by reducing metal capacity, increasing the efficiency of production of machine building components. Research methods - search for ways to improve the reliability and durability of existing machine-building equipment. In the work the following was done: the first samples of wave precessional transmissions with intermediate bodies of rolling were made; - recommendations are given to handle complex-profile surfaces; - the results of depreciation of polymer material are given; - the results are given that when the precision surfaces of details of the closing fittings are proved; - the optimization of the data obtained in the study of the technology of processing parts on the experimental centrifugal installation; - the results of experimental data obtained from empirical dependence are presented; - a methodology for ensuring the accuracy of products at different stages of their life cycle is offered; - calculation and analysis of the optimal electric mode of the process of electroerosive grinding are given.

Індекс УДК: 621.9.047/.048, 621.9.048.5

Коди тематичних рубрик: 55.20

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Анділахай Олександр Олександрович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

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

Назва НТП українською: Рекомендації щодо обробки складно-профільних поверхонь, їх очищення від окалини, нагару, слідів корозії, підготовку під покриття, додання поверхні специфічного зовнішнього вигляду. Результати зносу полімерного матеріалу "Моглайс".

Назва НТП англійською: Recommendations for processing difficult-profile surfaces, their cleaning from scale, carbon, traces of corrosion, preparation for coating, adding a surface of a specific appearance. The results of the wear of the polymeric material "Moglas".

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати:

Галузь застосування: 72.19 Дослідження й експериментальні розробки у сфері інших природничих і технічних наук ; 74.15.0 - Машинобудування

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Одним з універсальних методів обробно-зачистной обробки є струменево-абразивна обробка [7]. Даний метод дозволяє проводити обробку складно-профільних поверхонь, їх очищення від окалини, нагару, слідів корозії, підготовку під покриття, додання поверхні специфічного зовнішнього вигляду - матовості, - в результаті утворення однорідного по всіх напрямах профілю. Вживана понад три десятиліття пневмоструйно-абразивна або піскоструминна обробка дозволяє здійснити процес на простому в конструктивному відношенні устаткуванні, без вживання захисних заходів, що запобігають корозії обробленої поверхні. В області фінішної обробки велика увага тривалий час приділялася і зараз приділяється галтовочним і віброабразивним методам зачистки. Переважно використовують два галтовочні методи: сухий і рідинний. Основні рухи галтовочного методу - відносне ковзання деталей і абразиву у верхньому шарі робочого середовища у міру обертання барабана, що обумовлює невисоку продуктивність обробки. Саме це зумовило, починаючи з середини

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: наступні роки

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: машинобудівні підприємства міста

Перспективні ринки: машинобудівні підприємства України

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обгрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

X. Заключні відомості

Керівник юридичної особи Ленцов Ігор Альбертович

к. т. н.

Перелік осіб-виконавців

Іванов Євген Іванович

Анділахай Володимир Олександрович

Анділахай Олександр Олександрович

Барсуков Володимир Володимирович

Водзянський Віктор Володимрович

Лещенко Олександр Іванович

Маргуліс Михайло Володимирович

Потлов Віталій Олександрович

Радіоненко Олександр Васильович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Телефон

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності

