Облікова картка ДіР

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0310U002885

Державний реєстраційний номер: 0109U005280

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 01-09-2010

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Розробка параметрів технології та дослідження їх впливу на властивості металу капілярних труб розміром 1,5 х 0,07 мм зі сплаву МЧВП при їх виготовленні.

Початок етапу: 02.2009

Закінчення етапу: 06.2009

Вид звітного документа: Без звіту

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Державне підприємство "Науково-дослідний та конструкторсько-технологічний інститут трубної промисловості ім. Я.Ю. Осади"

Код за ЄДРПОУ: 05757883

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: (056) 372-45-31,372-45-41

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): ТОВ НЦП "ЭЛС-94"

Код за ЄДРПОУ: RU000001

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 262-16-18

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 52 - договір з вітчизняною організацією (органами місцевої ради, фондом, асоціацією, концерном тощо)

Напрям фінансування: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Джерела фінансування

7716 - кошти замовників іноземних держав

Фактичний обсяг фінансування (тис. руб.): 68.52

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Розробка параметрів технології та дослідження їх впливу на властивості металу капілярних труб розміром 1,5 х 0,07 мм зі сплаву МЧВП при їх виготовленні.

Назва роботи англійською:

Working out the technology parameters and investigation of their influence on metal of capillary 1,5 x 0,07 mm tubes of alloy MChV P during their manufacture.

Реферат українською:

Уточнена технологічна схема виробництва труб, визначені деформаційно-швидкісні параметри процеса, маршрути волочіння. Уточнена конструкція волочильного інструменту, виготовлені пристрії для нагріву волоки та трубних заготовок аеред волоченням. Визначен розмір рекристалізації металу відповідно до його пластичних властивостей. Розроблені режими та заходи були застосовані при вироблені дослідних зразків молібденових труб із сплаву МЧВП..

Реферат англійською:

The process scheme of tube manufacture has been ascertained, deformation and speed parameters of the process and drawing schedules have been defined. The drawing tool design has been clarified and devices for heating dies and tube stock before drawing have been made. Metal recrystallization value corresponding to the metal plastic properties has been determined. The developed schedules, procedures and tools were used in the fabrication of experimental samples of molybdenum tubes of alloy MChVP.

Індекс УДК: 621.774, 621.774-416

Коди тематичних рубрик: 53.47

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Туренков Микола Мусійович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

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

Назва НТП українською: Параметри технології та дослідження їх впливу на властивості металу капілярних труб розміром 1,5 х 0,07 мм зі сплаву МЧВП при їх виготовленні.

Назва НТП англійською: The technology parameters and investigation of their influence on metal of capillary 1,5 x 0,07 mm tubes of alloy MChVP during their manufacture.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: Розширення технологічних можливостей виготовлення виробів для електронної промисловості в умовах замовника

Галузь застосування:

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Розроблено параметри технології волочіння молибденових капілярних труб із сплаву МЧВП розміром 1,5 х 0,07 мм (такі як режими відносного обтиску металу труб в осередку деформування та параметри термообробки труб переробного та готового розміру). Ці параметри були застосовани при виготовленні дослідних зразків.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 06.09

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ФГУП "НІІ "ПЛАТАН" з заводом при НІІІ

Перспективні ринки: Устаткування для виробництва труб вУкраїні та Росії

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 Шепель Григорій Григорович

Перелік осіб-виконавців

Потапов Максим Володимирович

Чорний Олександр Сергійович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Телефон

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності

