Облікова картка ДіР

Image not found or type unknow

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0212U006908

Державний реєстраційний номер: 0111U009180

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 22-08-2012

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Удосконалення технологічних процесів і конструкцій ковальського обладнання.

Початок етапу: 09.2011

Закінчення етапу: 06.2012

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.44-65-19, 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: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Джерела фінансування

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

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Удосконалення технологічних процесів і конструкцій ковальського обладнання.

Назва роботи англійською:

The improvement of technological processes and designs of forging equipment.

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: розробка складів і дослідження ефективності технологічних мастил при гарячому об'ємному штампуванні; розрахунок геометричної форми інструментів для ротаційної роздачі шестигранних труб; вибір методу теоретичного дослідження процесу обтиску трубних заготовок; вдосконалення технології штампування поковки "сопло" попереднім осаджуванням заготовки з вільним формозміненням бічної поверхні; удосконалення комп'ютерної підготовки студентів металургійного факультету; удосконалення методики визначення деформації металевих заготовок за допомогою аналізу цифрових зображень; вплив вібровідцентрової обробки на процес зміцнення і шліфування незакріпленого інструменту КШО; вдосконалення процесів кування валів; теоретичний аналіз енергосилових параметрів і температурних полів, отриманих моделюванням процесу штампування поковки "гостряк"; визначення зусилля надрізки зсувом плоскої заготовки ножами з криволінійним різальним краєм.

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 the main sections are: development of warehouses and research the effectiveness of technological lubricants during hot forging, geometry calculation tools for rotary hand hexagonal tubes, choice of method of theoretical research of wringing tube billets, improving technology stamping forgings "wand" the last piece of free precipitation forming the lateral surface, improve computer training students metallurgical department, improve the methodology for determining the deformation of metal pieces using digital image analysis, the impact vibrovidtsentrovoyi treatment on the consolidation of loose and grinding tools KSHO, improve processes forged shafts, theoretical analysis of energy-power parameters and temperature fields, obtained by modeling the process of forging stamping "studs", the definition of effort nadrizky offset flat piece knives with curved cutting edges.

Індекс УДК: 621.73:658.011.54/.011.56, 621.73.001.5.65.011.46

Коди тематичних рубрик: 55.16.15.33

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: Конструкція ножів для різання листових заготовок, конструкція інструменту для обтиску труб, інноваційна технологія кування великих поковок, склад ефективного технологічного мастила, метод дослідження ефективності технологічного мастила, метод визначення деформацій.

Назва НТП англійською: Construction of knives for cutting of sheet purveyances, construction of instrument for wringing of pipes, innovative technology of forging of large pokovok, composition of the effective technological greasing, method of research of efficiency of the technological greasing, method of determination of deformations.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати:

Галузь застосування: 73.10.0

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Розробка складів і дослідження ефективності технологічних мастил; розрахунок геометричної форми інструментів; вибір методу теоретичного дослідження процесу обтиску трубних заготовок; вдосконалення технології штампування поковки "сопло"; удосконалення методики визначення деформації металевих заготовок; визначення впливу вібровідцентрової обробки на процес зміцнення і шліфування незакріпленого інструменту КШО; інноваційні технології кування валів; теоретичний аналіз енергосилових параметрів і температурних полів; визначення зусилля надрізки зсувом плоскої заготовки ножами з криволінійним різальним краєм.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2012-2014 р.р.

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: машинобудівни заводи

Перспективні ринки: машинобудівни заводи Уаїни, Росії

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.: 800

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану: Ні

Техніко-економічне обгрунтування: Ні

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.: 0

Очікуваний термін окупності (років): 2 роки

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

X. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Ленцов Ігор Альбертович
к. т. н.

Перелік осіб-виконавців

Аніщенко Олександр Сергійович

Бурлаков Віктор Іванович

Каргин Борис Сергійович

Каргін Сергій Борисович

Кривенко Ольга Викторівна

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

