# Облікова картка ДіР

## I. Загальні відомості

**Державний обліковий номер:** 0211U007687

**Державний реєстраційний номер:** 0110U006573

**Особливі позначки:** відкрита

**Дата реєстрації:** 06-09-2011

## II. Етап виконання ДіР

**Номер етапу:** 1

**Назва етапу:** Дослідження процесів і обладнання ковальсько-штампувального виробництва.

**Початок етапу:** 09.2010

**Закінчення етапу:** 06.2011

**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.34-52-94, 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:

Дослідження процесів і обладнання ковальсько-штампувального виробництва.

### Назва роботи англійською:

Research of processes and equipment of forging-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: Розробка та розрахунок основних параметрів кавітаційного диспергатора для отримання ефективних водно-графітних технологічних мастил. Дослідження процесів кування великих пустотілих поковок типу порожніх валів. Вдосконалення інструменту для ротаційної роздачі квадратних розтрубів на циліндричних трубах. Розробка та дослідження програмного забезпечення для ідентифікації нелінійних динамічних систем. Вплив стійкості трубних заготовок на вибір способу та режиму деформації при обтиску. Застосування вібровідцентрової обробки як один з методів зміцнення і підвищення якості робочої поверхні КШО. Дослідження деформації та напруженого стану твердої кірки сталі, що формується у кристалізаторі МБЛЗ. Інструмент для поділу гнутих профілів прокату. Аналіз напруженого стану процесу штампування кореня "гострякової" рейки.

### Реферат англійською:

Object of research - the theory, technology, equipment and computerization of processes of forging and stamping production. The research goal is to develop and improve the equipment and processes of forging and stamping production. Methods of research are based on the fundamental laws of plasticity of metals, theory and technology of forging, volumetric and sheet stamping. In the main sections are: Development and calculation of the main parameters of the cavitation dispersant to obtain effective water-graphite grease lubricants. Investigation of the processes of forging large hollow forgings type hollow shafts. Improvement of tools for rotary distribution square sockets on the cylindrical tubes. Research and development of the software for identification of nonlinear dynamic systems. Influence sustainability of pipe billets on the choice of the method and mode of deformation. Application вібровідцентрової processing as one of the methods of strengthening and enhancing the quality of working surface PFE. Research strain and stress state of a solid crust of steel, which is formed in the mold continuous A tool for division of roll-formed sections products. Analysis of the stressed state of the process of forming the root "wit" rails.

**Індекс УДК:** 621.73;621.96/.98:658.011.54/.011.56, 621.73.001.5.65.011.46

**Коди тематичних рубрик:** 55.16.01.57

**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:** Знайдено перспективний напрям подрібнення графіту і отримання технологічних мастил типу ГФП і ГФПО на спеціально сконструйованому активізаторі. Визначені формули для розрахунку контура квадратного розтруба і максимальної погрішності відхилення контура від прямої.

**Назва НТП англійською:** Perspective direction of grinding down of graphite and receipt of technological butters is found as GFP and GFPO on specially constructed. Formulas are certain for the calculation of contour of square bell and maximal error of rejection of contour from a line.

**НТП, яку передбачалося створити:**

**Причини, через які НТП не було створено:**

**Отримані результати:**

**Галузь застосування:** 73.10.0

**Реєстраційний номер картки технології:**

**Опис НТП:** Дослідження процесів кування, вдосконалення інструменту для ротаційної роздачі квадратних розтрубів на циліндричних трубах, розробка та дослідження програмного забезпечення для ідентифікації нелінійних динамічних систем, вплив стійкості трубних заготовок на вибір способу та режиму деформації при обтиску, дослідження деформації та напруженого стану твердої кірки сталі, що формується у кристалізаторі МБЛЗ, інструмент для поділу гнутих профілів.

**Соціально-економічна спрямованість НТП:**

**Вплив НТП на довкілля:**

**Впровадження НТП:** Впроваджено

**Практична реалізація НТП**

**Початок етапу:** 2011-2013 р.

**Закінчення етапу:**

**Споживачі продукції:** машинобудівні заводи

**Перспективні ринки:** підприємства Росії, Білорусії і Кітаю

**Характер співробітництва з інвестором**

**Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:** 200

**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):**

**Додаткова інформація:**

## IX. Бібліографічний опис

## X. Заключні відомості

**Керівник юридичної особи** Ленцов Ігор Альбертович

к. т. н.

**Перелік осіб-виконавців**

Бурлаков Віктор Іванович

Каргін Борис Сергійович

Кривенко Ольга Викторівна

Лесовий Максим Олегович

Мкртчян Єгор Арутюнович

Олійниченко Віктор Костянтинович

Онищенко Олександр Сергійович

Ткачов Ростислав Олегович

Федосов Андрій Валентинович

**Відповідальний за підготовку облікових документів**

**Телефон**

**Реєстратор**

**Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності**

