

Облікова картка ДіР



I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0220U101304

Державний реєстраційний номер: 0118U005289

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 07-02-2020

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Доопрацювання тандем-процесу "плазмово-дугове зварювання - ЕДО" та технологічної оснастки для його реалізації

Початок етапу: 09.2018

Закінчення етапу: 12.2019

Вид звітнього документа: Остаточний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона Національної академії наук України

Код за ЄДРПОУ: 05416923

Місцезнаходження: вул. Казимира Малевича, 11, м. Київ, Київська обл., 03150, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380445280486, 0442004779

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Національна академія наук України

Код за ЄДРПОУ: 00019270

Місцезнаходження: вул. Володимирська, 54, м. Київ, Київська обл., 01030, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Президія Національної академії наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380442343243, 380442396594, 380442262347, 380442346674

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 34 - договір (замовлення) з центральним органом виконавчої влади, академією наук (головними розпорядниками бюджетних коштів на проведення НДДКР)

Напрямок фінансування: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Джерела фінансування

7713 - кошти держбюджету

Код програмної класифікації видатків і кредитування (КПКВК): 6541050

Фактичний обсяг фінансування (тис. грн.): 350
--

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Доопрацювання тандем-процесу "плазмово-дугове зварювання - ЕДО" та технологічної оснастки для його реалізації

Назва роботи англійською:

Completion of the tandem process "Plasma-arc welding - EDO" and technological equipment for its realization

Реферат українською:

Розроблено конструкторську документацію та робочу модель комплексу обладнання для автоматичної електродинамічної обробки зварних зразків з метою зменшення залишкових внутрішніх напружень та деформацій. Встановлено, що з підвищенням температури до 150-200°C в алюмінієвих сплавах в зоні елетродинамічного впливу надає можливість нарощувати ефективність обробки без збільшення параметрів на джерелі живлення. Розроблено комплекс обладнання для автоматичної електродинамічної обробки з супутнім підігрівом стисненою дугою непрямої дії, що горить в парах водно-спиртового розчину.

Реферат англійською:

The design documentation and working model of a complex of equipment for automatic electrodynamic processing of welded specimens have been developed in order to reduce residual internal stresses and deformations. It is established that with increasing of temperature up to 150-200 ° C in aluminum alloys in the zone of electrodynamic influence it gives an opportunity to increase the efficiency of processing without increasing the parameters on the power source. A complex of equipment for automatic electrodynamic processing with concomitant indirect compressed arc heating burning in water-alcohol vapor is developed.

Індекс УДК: 621.791.12; 621.791.4, 621.791.7

Коди тематичних рубрик: 81.35.21

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Коржик Володимир Миколайович

Науковий ступінь: д. т. н.

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

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

Назва НТП українською: Робоча модель інструментів для зменшення рівня залишкових напружень у зразках із алюмінієвих сплавів в процесі зварювання та після завершення зварювання.

Назва НТП англійською: Instrument model for changing the surplus of the surplus stresses of the alloys in the process of alloying in the process of sounding and completing sounding.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: Поліпшення якості продукції

Галузь застосування: приладобудування

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Робоча модель комплексу обладнання автоматичної електродинамічної обробки дозволяє виконувати обробку матеріалів в різних режимах роботи: безпосередньо під час зварювання зразків; автоматична обробка при температурі навколишнього середовища та автоматична обробка з супутнім підігріванням зони обробки до заданої температури за рахунок паро-плазмового плазмотрону.

Соціально-економічна спрямованість НТП: Економія енергоресурсів, Підвищення автоматизації виробничих процесів

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу:

Закінчення етапу:

Споживачі продукції:

Перспективні ринки:

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи: Права не надаються

Наявність бізнес-плану: Ні

Техніко-економічне обґрунтування: Ні

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

Х. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Кривцун Ігор Віталійович

д. т. н., 05.03.06

Перелік осіб-виконавців

Дем'янов Олексій Іванович

Коржик Володимир Миколайович

(д. т. н.)

Куницька Любов Юріївна

**Відповідальний за підготовку
облікових документів**

Дем'янов Олексій Іванович

Телефон

+38 (044) 205-25-16

Реєстратор

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

