

# Облікова картка ДіР



## I. Загальні відомості

**Державний обліковий номер:** 0305U003729

**Державний реєстраційний номер:** 0104U005636

**Особливі позначки:** відкрита

**Дата реєстрації:** 03-06-2005

## II. Етап виконання ДіР

**Номер етапу:** 1

**Назва етапу:** Розробка технології , дослідження якості та постачання металлопродукції, в т.ч. із давальницької заготовки (ковка сталі 10X23H18).

**Початок етапу:** 01.2004

**Закінчення етапу:** 12.2004

**Вид звітнього документа:** Проміжний звіт

## III. Відомості про виконавця ДіР

**Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи):** Український державний науково-дослідний інститут спеціальних сталей, сплавів та феросплавів

**Код за ЄДРПОУ:** 00190414

**Місцезнаходження:**

**Форма власності:**

**Сфера управління:** Державний комітет промислової політики України

**Ідентифікатор ROR:** Не застосовується

**Розмір організації:**

**Телефон:** 33-40-35

## IV. Відомості про співвиконавців ДіР

## **V. Відомості про замовника ДіР**

**Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи):** Приватне підприємство "ТОПОЛ"

**Код за ЄДРПОУ:** 23834064

**Місцезнаходження:**

**Форма власності:**

**Сфера управління:**

**Ідентифікатор ROR:** Не застосовується

**Розмір організації:**

**Телефон:**

## **VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР**

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

**Напрямок фінансування:**

**Джерела фінансування**

## **VII. Відомості про ДіР**

### **Назва роботи українською:**

Розробка технології , дослідження якості та постачання металопродукції, в т.ч. із давальницької заготовки (ковка сталі 10X23H18).

### **Назва роботи англійською:**

Development of technology, research of quality and delivery metalproducts, including it produced from received billrts (forging steel 10X23H18).

### **Реферат українською:**

Розроблена технологія виробництва прутків діаметром 38 мм зі сталі 10X23H18, що включає зачищення вихідної заготовки нагріванням її до температури 1180 С, кування плоскими бойками на кувальному пресі зусиллям 500 т з обтисненням до 40 мм та відносним подовженням 0,5-0,8 на проміжну заготовку, зачищення, нагрівання та кування вирізними бойками на прутки заданого діаметру та охолодження на повітрі. Досліджена якість та здійснено постачання дослідної партії металопродукції.

### **Реферат англійською:**

Technology for production of flat bar of 38 mm in diameter of 10X23H18 steel has been developed, including stripping of initial billet, heatting it to 1180 C, forging with flat blocks in 500-tones forging press with reduction down to 40 mm and specific feed of 0,5 to 0,8 to obtain the half-stock, which is further stripped, heated and forged in carved blocks to obtain the bar with specified diameter, which is further cooled down in air. Quality of metal products has been studied and pilot lot has been delivered to customer.

**Індекс УДК:** 621.735.043, 621.73.046

**Коди тематичних рубрик:** 55.16.15

### **Керівники роботи**

**Власне Прізвище Ім'я По-батькові:** Горпинич Олександр Сергійович

**Науковий ступінь:**

**Наукове звання:**

**Ідентифікатор ORCID ID:**

**Додаткова інформація:**

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

## **IX. Бібліографічний опис**

## **Х. Заключні відомості**

**Керівник юридичної особи**

Терновий Юрій Федорович

**Перелік осіб-виконавців**

**Відповідальний за підготовку  
облікових документів**

**Телефон**

**Реєстратор**

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

