

Облікова картка ДіР



I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0216U006902

Державний реєстраційний номер: 0113U003979

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 27-07-2016

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 3

Назва етапу: Експериментальні дослідження енергосилових параметрів процесу правки листового та сортового металопрокату, а також дослідження точності геометричних параметрів при реалізації процесу правки листів та сортового металопрокату на багатороликових правильних машинах.

Початок етапу: 09.2015

Закінчення етапу: 06.2016

Вид звітнього документа: Остаточний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: (0626) 41-69-42, 41-63-15

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Інститут енергозбереження та енергоменеджменту Національного технічного університету України "Київський Політехнічний Інститут"

Код за ЄДРПОУ: 00027677

Місцезнаходження: пр. Перемоги 37, м. Київ, Київ, 03056, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 0442048428

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): 2201160

Фактичний обсяг фінансування (тис. грн.): 20

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Удосконалення технології та обладнання процесів правки листового та сортового металопрокату на основі розвитку методів по їх автоматизованому розрахунку та проектуванню.

Назва роботи англійською:

Improved technologies and equipment process changes owls sheet and long products based on the development of automated methods for their analysis and design.

Реферат українською:

Об'єкт дослідження - технології та обладнання для правки листового і сортового металопрокату. Мета роботи - підтвердження достовірності математичних моделей процесу виправлення листового і сортового прокату. Отримання додаткових даних. Методи дослідження та апаратура - фізичне моделювання різних процесів правки, експериментальні установки тензометричної апаратури. Обробка на ЕОМ за допомогою АЦП. Теоретичні і практичні результати - підтверджено достовірність математичних моделей процесів правки. Встановлено залежності між параметрами оброблюваного прокату і енергосилових параметрів процесів правки. Новизна - уточнені і розширені в обсязі наданої інформації вихідні дані на проектування технологій виправлення листового і сортового прокату. Ступінь впровадження - практичні рекомендації. Сфера використання - цеху і проектні підрозділи металургійних і машинобудівних підприємств, а також галузевих НДІ.

Реферат англійською:

Object of research - technology and equipment for straightening sheet and long products. Aim of the work - validation of the mathematical models of the process straightening sheet and long products. Obtaining additional data. Research Methods and apparatus - physical modeling of various processes straightening sheets, experimental tensometric equipment. Processing on the computer via an analog-to-digital converter. Theoretical and practical results - confirmed the accuracy of mathematical models straightening processes. The dependencies between the parameters of the treated rolled and power parameters straightening processes. Novelty - refined and expanded in the amount of information provided baseline data for the design of sheets and long products straightening technologies. The degree of implementation - practical recommendations. Scope of use - shops and design subsections of the metallurgical and engineering enterprises and industrial research institutes.

Індекс УДК: 621.778, 621.778.28: 621.774.6; 621.771.01: 621.771.23: 621.771.09: 621.98.01

Коди тематичних рубрик: 53.45

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Федорінов Володимир Анатолійович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

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

Назва НТП українською: Удосконалені експериментальні установки для виправлення листового і сортового прокату, зіставлення результатів теоретичних і експериментальних досліджень. Експериментальні та графічні залежності.

Назва НТП англійською: Improved experimental apparatus for straightening sheet and long products, comparison of the results of theoretical and experimental studies. Experimental and graphic dependences.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: методична документація

Галузь застосування: Металургійне виробництво, виробництво машин та устаткування для металургії. Розроблення програмного забезпечення та консультування в цій сфері

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Вдосконалено установки для правлення листового прокату на багатороликовій машині для комбінованого правлення смуг та для правлення кутових профілів. Одержано експериментальні результати та виконано їх статистичну оцінку. Експериментально підтверджено достовірність теоретичних моделей правлення листового та сортового прокату.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2014

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ПАТ "НКМЗ", ММК ім. Ілліча, ПАТ "СКМЗ"

Перспективні ринки: Україна

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

1. Ульяницкий В. Н. Экспериментальная оценка стойкости инструмента при резке высокопрочных сталей / В. Н. Ульяницкий, П. В. Боровик, М. Е. Селезнев // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. -

Краматорск :ДГМА, 2015. - № 1(40). - С. 227-230. 2. Математичні основи алгоритмів управління системи автоматичного регулювання товщини холоднокатаних смуг / О. В. Сатонін, А. Г. Присяжний, М. Г. Коренко, Т. Б. Коробко // Вісник Донбаської державної машинобудівної академії : зб. наук. пр. - Краматорськ : ДДМА, 2015. - № 3 (36). - С. 54-58. 3. Borovik P.V. Influence of a chevron type knife design on the quality of sheet material shearing / P.V. Borovik, M. E. Seleznyov // Metallurgical and Mining Industry. - 2015. - No. 5. - P. 218-223. 4. Грибков Э. П. Математическое моделирование процесса плющения порошковой проволоки / Э. П. Грибков // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2015. - № 2(41). - С. 96-103. 5. Завгородний А. В. Автоматизированное проектирование и разработка рекомендаций по совершенствованию технологий процессов обработки давлением, используемых при непрерывном литье сортовых заготовок // А. В. Завгородний, С. М. Стриченко, О. К. Левченко // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2015. - № 2(41). - С. 291-296. 6. Федоринов М. В. Исследование процесса нанесения тиснения на поверхность полосы методами прокатки / М. В. Федоринов, Е. П. Грибков, И. А. Матвеев // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2015. - № 2(41). - С. 302-308. 7. Грибков Э. П. Конечно-элементное моделирование процесса формовки листового металла на листогибочных машинах / Э. П. Грибков, А. В. Завгородний, И. А. Бортник // Научный вестник ДГМА. - Краматорск : ДГМА, 2015. - № 3 (18Е). - С. 80-86. 8. Грибков Э. П. Математическое моделирование профилирования ободьев колес / Э. П. Грибков, Е. Ю. Гаврильченко, Д. В. Мережко // Актуальные проблемы в машиностроении. - Новосибирск :НГТУ, 2016. - № 3. - С. 330-335. 9. Федоринов М. В. Исследование процесса плющения круглой проволоки методами интенсивной пластической деформации / М. В. Федоринов // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2016. - № 1(42). - С. 214-223. 10. Добронос Ю. К. Напряженно-деформированное состояние рабочего ролика листопрямляющей машины при холодной правке с дифференцированным приложением силы по ширине листа / Ю. К. Добронос, Е. Ю. Гаврильченко, И. А. Матвеев // Обработка материалов давлением : сб. науч. тр. - Краматорск : ДГМА, 2016. - № 1(42). - С. 203-207.

Х. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Турчанін Михайло Анатолійович

Перелік осіб-виконавців

Боровік Павло Володимирович

Гаврильченко Євген Юрійович

Грибков Едуард Петрович

Данилюк Вікторія Олександрівна

Доброносів Юрій Костянтинович

Жуков Павло Леонідович

Завгородній Андрій Володимирович

Кулік Олександр Миколайович

Настояща Світлана Сергіївна

Селезньов Максим Євгенович

Федоринов Михайло Володимирович

Федорінов Володимирович Анатолійович

Чуруканов Олександр Сергійович

Шпак Віктор Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Телефон

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності

