Облікова картка ДіР

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0216U006904

Державний реєстраційний номер: 0115U004736

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 27-07-2016

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Встановлення стану питання в процесах кування та штампування. Пошук нових методів розрахунку процесів пластичного формозмінення з урахуванням особливостей фізичних процесів, що відбуваються в металі.

Початок етапу: 09.2015

Закінчення етапу: 06.2016

Вид звітного документа: Проміжний 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): Міністерство освіти і науки України

Код за ЄДРПОУ: 38621185

Місцезнаходження: просп. Перемоги, 10, м. Київ, Київська обл., 01135, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Кабінет Міністрів України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380444813221, 380444814763

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)

Напрям 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.): 48

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Створення та дослідження ресурсозберігаючих технологічних процесів кування і штампування на основі використання нових методів розрахунку.

Назва роботи англійською:

Development and research resource-saving technological processes of the open die and closed die forging based on the application new calculation methods.

Реферат українською:

Об'єкт дослідження - ресурсозберігаючі технологічні процеси та оснащення для пластичного деформування і виготовлення деталей на основі нових методів розрахунку. Мета роботи - пошук вітчизняної та зарубіжної літератури для підвищення ефективності та розширення можливостей технологій виготовлення деталей і заготовок для подальшого створення та дослідження нових схем деформування з комбінованим пластичним перебігом металу під час пластичної деформації на основі нових методів розрахунку. Проведено огляд процесів кування крупних поковок типу валів і плит, що дозволяють отримувати вироби підвищеної якості, виділені основні фактори, що дозволяють управляти напружено-деформованим станом заготовки. Проведено огляд процесів об'ємного штампування, що дозволяють за рахунок складної кінематики течії металу отримувати якісні вироби складної конфігурації. Проведено огляд нових технологічних схем бокового та комбінованого видавлювання порожнистих конічних деталей. Область застосування - обробка металів тиском, кування великих поковок, точна холодна об'ємна штампування.

Реферат англійською:

Object of research - resource-saving processes and equipment for plastic deformation and manufacture parts on the basis of new methods of calculation. Purpose - to find domestic and foreign literature to enhance the efficiency and capacity of manufacturing technology parts and pieces for further study and the creation of new schemes with a combined deformation plastic flow of metal during plastic deformation on the basis of new methods of calculation. The review process of forging large forgings such as shafts and plates, allowing to obtain products of high quality, identified the main factors that control the stress-strain state of the workpiece. The review process forging allowing due to the complex kinematics of metal flow to obtain high-quality products of complex configurations. A review of new technological schemes and combined lateral extrusion of hollow conical parts. Scope - metal forming, forging, large forgings, precision cold forging.

Індекс УДК: 621.73(091);621.73(092);621.96/.98(091);621.96/.98(092), 621.73.003.1

Коди тематичних рубрик: 55.16.01.09

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Науковий ступінь: д. т. н.

Вчене звання: професор

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

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

Назва НТП українською: Анализ отечественной и зарубежной литературы с целью поиска новых технологических схем пластического деформирования процесса ковки крупных поковок и точной объемной штамповки в разъемных матрицах.

Назва НТП англійською: Analysis of domestic and foreign literature with a view to finding new technological schemes of the plastic deformation in the forging process of large forgings and precision forging in split die.

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: (патенти, статті)

Галузь застосування: Кування, пресування, штампування.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Огляд вітчизняної та зарубіжної літератури, пошук нових схем пластичного деформування при протяжці опуклими і вирізними бойками, показав їх ефективність при отримання деталей типу вали. Вдосконалення технологічних процесів кування великогабаритних поковок. Шляхи вдосконалення процесів точного об'ємного штампування видавлюванням.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

- **Початок етапу:** 2020
- **Закінчення етапу:**

Споживачі продукції: вища освіта, машинобудівні підприємства

Перспективні ринки: Україна

Характер співробітництва з інвестором

- **Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:**
- **Права, що надаються інвестору після завершення роботи:**
- **Наявність бізнес-плану:**
- **Техніко-економічне обгрунтування:**
- **Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:**
- **Очікуваний термін окупності (років):**
- **Додаткова інформація:**

IX. Бібліографічний опис

1. Марков О. Е. Формоизменение и напряженно-деформированное состояние заготовки при ковке с применением профилирования заготовки / О. Е. Марков, В. Н. Злыгорев, Н. А. Руденко, Ю. О. Ячмень //

Научный Вестник ДГМА : сб. науч. трудов. - Краматорск, 2015. - № 3 (18Е). - С. 213-219 2. Алиев И. С. Ковка поковок типа валов, дисков и колец из заготовок с неоднородным температурным полем / И.С. Алиев, Я. Г. Жбанков, С. В. Мартынов // Труды VIII Международной научно-практической конференции "Научно-технический прогресс в металлургии" 23-24 октября 2015 года. - Темиртау, 2015. - С. 383-391. 3. Алиев И.С. Определение оптимальной формы заготовки при комбинированном выдавливании полой конической детали / И.С. Алиев, П. В. Гнездилов // Обработка материалов давлением : сборник научных трудов. - Краматорск : ДГМА, 2015. - №2 (41)- С. 162-165. 4. Алиев И.С. Технологические процессы штамповки радиальным выдавливанием в закрытых штампах / И.С. Алиев, П.Б. Абхари, А. А. Еремина // Обработка материалов давлением : сборник научных трудов. - Краматорск : ДГМА, 2015. - №2 (41)- С. 166-172. 5. Алиев И.С. Моделирование двустороннего бокового выдавливания с различными скоростями рабочего инструмента / И.С. Алиев, П.Б. Абхари, А. А. Еремина // Материалы XII Всероссийской научно-практической конференции с международным участием "Современные проблемы горно-металлургического комплекса. Энергосбережение. Экология. Новые технологии" 25-27 ноября 2015. - Старый Оскол : Старооскольский технологический інститут им. А. А. Угарова (филиал) федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего профессионального образования "Национальный исследовательский технологический університет "МИСиС"", 2015. -С. 153-159 6. Алиев И. С. Исследование процесса двухстороннего бокового выдавливания в разъемных матрицах / И.С. Алиев, А. А. Еремина, Е. В. Мироненко // Матеріали VII Міжнародної науково-технічної конференції "Теоретичні та практичні проблеми в обробці матеріалів тиском і якості фахової освіти" 30 травня-3 червня 2016 року. - Київ-Херсон, 2016. - С. 73-75. 7. Алиев И.С. Сравнительный анализ способов выдавливания полых конических деталей / И.С. Алиев, П. В. Гнездилов // XVII INTERNATIONAL SCIENTIFIC CONFERENCE New technologies and achievements in metallurgy, material engineering and production engineering : Series: Monografie. - Nr 56. - Cz?stochowa, 2016 - P. 179-182.

X. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Турчанін Михайло Анатолійович
д. х. н., 02.00.04

Перелік осіб-виконавців

Єрьоміна Анастасія Анатоліївна

Абхарі Пейман Бахменович

Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Гнєзділов Павло Вікторович

Гончарук Христина Василівна

Грудкіна Наталя Сергіївна

Жбанков Ярослав Геннадійович

Марков Олег Євгенійович

Маркова Марина Олександрівна

Носаков Олександр Анатолійович

Різак Павло Іванович

Савченко Олег Костянтинович

Таган Любов Вікторівна

Чучин Олег Володимирович

Шкіра Олексій Віталійович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Телефон

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності