

Облікова картка НДДКР

Державний обліковий номер: 0217U003886

Державний реєстраційний номер: 0116U008784

Відкрита

Дата реєстрації: 31-08-2017



1. Етапи виконання

Номер етапу: 1

Назва етапу: Виконати дослідження з електрогідравлічного калібрування зразків з високоміцної сталі

Початок етапу: 09-2016

Закінчення етапу: 07-2017

Вид звітнього документа: Остаточний звіт

2. Виконавець

Назва організації: Інститут імпульсних процесів і технологій

Код ЄДРПОУ/ІПН: 03534512

Підпорядкованість: Національна академія наук України

Адреса: пр. Богоявленський, 43-А, м.Миколаїв, 54018, Україна

Телефон: (0512)22-41-13

Телефон: (0512)22-61-40

E-mail: office.iipt@nas.gov.ua

Інше: iipt.com.ua

3. Власник результатів НДДКР (продукції)

Назва організації: Винси Констрюксьон Гран Проже и Буйг Траво Пюблик

Код ЄДРПОУ/ІПН: FR0000000

Адреса: 31-33, rue de la Federation,, Париж, 75015, Франція

Підпорядкованість: Державний комітет зв'язку та інформатизації України

WWW: www.unesco.org

4. Джерела та напрями фінансування

Підстава для проведення робіт: 09 - договір із закордонним замовником

КПКВК:

Напрямок фінансування: 2.7 - інше (За контрактом із закордонним Замовником)

Джерела фінансування

Джерело фінансування: 7716 - кошти замовників іноземних держав

Фактичний обсяг фінансування за звітний етап: 1006.52 тис. грн.

5. Науково-технічна робота

Назва роботи (укр)

Виконати дослідження з електрогідравлічного калібрування зразків з високоміцної сталі

Назва роботи (англ)

To carry out the research on electrohydraulic calibration of specimens of high-strength steel

Реферат (укр)

Метою цієї роботи є дослідження сучасного стану процесів електрогідравлічного калібрування зразків, використовуваних у промисловості, та проведення експериментальних досліджень калібрування зразків деталей з високоміцних сталей. Об'єкт дослідження - технологічний процес електрогідравлічного (ЕГ) калібрування зразків деталей з високоміцної сталі, виготовлених на механічних пресах. Встановлено технологічну можливість імпульсного ЕГ калібрування деталей з високоміцних сталей, а саме, усунення викривлення форми деталей в результаті пружинення, що дозволяє поліпшити якість штампованих деталей. Деталі виготовлено на механічному пресі зі штаби високоміцної сталі. Енергія в імпульсі становила 28 і 40 кДж, число імпульсів і кількість ініційованих провідників застосовувалося від одного до двох залежно від викривлення форми деталей. Дослідження проводилися на деталях, розміри і форма яких типові для випробувань подібного характеру, тому їх результати можуть бути використані для технологічних процесів, в яких потрібна стабілізація форми деталей без застосування термічної обробки

Реферат (англ)

The purpose of this work is to study the current state of processes of electrohydraulic calibration of samples used in industry, and to carry out experimental studies of calibration of samples of parts from high-strength steels. The object of research is the technological process of electrohydraulic (EH) calibration of samples of high-strength steel parts made on mechanical presses. The technological possibility of the pulse EH calibration of parts from high-strength steels is established, namely, the elimination of distortion of the shape of parts as a result of the springing, which allows to improve the quality of the pressed parts. The parts are produced on a mechanical press from high-strength steel. The energy in the pulse was 28 and 40 kJ, the number of pulses and the number of initiated conductors used is one or two depending on the distortion rate of the shape of the parts. The research was carried out on parts, the sizes and form of which are typical for tests of similar character, therefore their results can be used for flowprocesses in which the form of parts is necessary without the use of heat treatment.5481

Індекс УДК: 621.98.044.7, 621.7.044.4:621.983.5

Коди тематичних рубрик НТІ: 55.16.19

6. Науково-технічна продукція (НТП)

НТП 1

Назва продукції (укр): Метод усунення пружинення штампованих деталей з високоміцних сталей

Назва продукції (англ): Method for elimination of a springing effect of formed parts made of high-strength steels

Очікувані результати:

Галузь застосування: Автомобілебудування

Опис продукції (укр): Метод усунення пружинення штампованих деталей з високоміцних сталей електрогідравлічним калібруванням, що додає деталям високу точність форми за незначної пластичної деформації, або навіть за її повній відсутності, стабілізує форму деталей ефективною релаксацією залишкових напружень і зменшує нерівномірності їх розподілення в деталі

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Стадія завершеності НТП: Звіт по НДДКР

Впровадження НТП: Впроваджено

Строки впровадження: 2017 р.

Виробник продукції: ІПТ НАН України

Споживачі продукції: Компанія "І - КУБ РЕСЕРЧ С.А.С.", Франція

Перспективні ринки: Україна, країни ЄС

Права інтелектуальної власності: За договорами

Форми та умови передачі продукції: Спільні НДДКР

7. Бібліографічний опис

8. Звітна документація

Кількість сторінок в звіті: 23

Мова звіту: Російська

Кількість файлів у звіті: 1

9. Заключні відомості

Перелік осіб-виконавців

Бичков В.М.

Дашкова Н.П.

Коломійцева Л.П.

Косенков В.М.

Стрелковська Л.І.

Тищенко Ф.М.

Чесних М.В.

Керівник організації:

Кускова Наталя Іванівна

Керівники роботи:

Старков Микола Володимирович

**Керівник відділу реєстрації наукової діяльності
УкрІНТЕІ**



Юрченко Т.А.