УТВЕРЖДЕНО
Приказ Государственного комитета по науке и технологиям Республики Беларусь от 06.08.2009 № 219

ГОСУДАРСТВЕННАЯ РЕГИСТРАЦИЯ НИОК(Т)Р

Приложение к ИК

РТО	РЕКЛАМНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ	**01. Номер государственной регистрации**							
		2	0	1	1	5	7	4	0

02. Наименование научно-технической продукции (объекта разработки, технологии и т.п.)

Резцовая вставка с микрометрической настройкой лезвия для обработки поверхностей деталей на металлорежущих станках с ЧПУ

03. Область применения продукции (коды рубрик ГРНТИ)

55.31.29 — 55.29.33

04. Краткое описание научно-технической продукции (до 500 знаков)

Резцовая вставка с микрометрической настройкой лезвия предназначена для обработки поверхностей деталей на металлорежущих станках с ЧПУ.

05. Технические преимущества. Научно-технический уровень (по отношению к лучшим отечественным и зарубежным аналогам (прототипам))

Обрабатываемые поверхности отверстий диаметром-24,5 и выше. У лучших зарубежных аналогов -24,5 и выше;
Перемещение резцовой вставки: на одно деление лимба-0,01мм; на один оборот лимба-0,2 мм. У лучших зарубежных аналогов -на одно деление лимба-0,01мм; на один оборот лимба-0,2 мм;
Цена деления нониусной шкалы-0,002 мм. У лучших зарубежных аналогов -цена деления нониусной шкалы-0,002 мм;
Величина выдвижения резцовой вставки-1,5;2,1;3,6;6;10 мм. У лучших зарубежных аналогов- величина выдвижения резцовой вставки-1,5;2,1;3,6;6;10 мм
Установка в оправках- радиальная; под углом 53°8′. У лучших зарубежных аналогов- радиальная; под углом 53°8′
При реализации этого задания будет обеспечено удешевление изготовления и применения резцовых вставок по сравнению с зарубежными аналогами. Резцовые вставки будут использоваться взамен вставок, производимых в других странах, поставляемых на отечественные предприятия.
Конструкции резцовых вставок с микрометрической настройкой лезвия для обработки поверхностей деталей на металлорежущих станках с ЧПУ технологичны в изготовлении и сборке:
Конструкции резцовых вставок с микрометрической настройкой лезвия для обработки поверхностей деталей на металлорежущих станках с ЧПУ унифицированы в части присоединительных размеров при установке в адаптеры или непосредственно на станок.

06. Экономические преимущества

Ориентировочная стоимость – 750,0 тыс. руб.
Срок окупаемости составит менее 3-х лет

07. Ожидаемый результат применения. Перспективные рынки (перечислить)

По данным маркетинговых исследований выявлена потребность в резцовых вставках на заводах Республики Беларусь (ОАО «БелАЗ», ОАО «МТЗ», ОАО «МАЗ», а также в странах СНГ и дальнего зарубежья)

08. Код вида продукции	Н	Т	Д		М	Е	Т	Д	У	С	Т

09. Сведения об апробации продукции (конференции, выставки, публикации, иное)

1. Попок Н.Н. Анализ тенденций проектирования инструментальных систем. Часть 1. Термины и системы обозначений режущих пластин, державок и модулей.// Вестник ПГУ, сер 1, №3, 2012, с.71-81.

2. A. Gerasimov, N. Popok. Cartridge toolholders and boring heads for high-precision holes treatment// Materials of VI junior researchers’ conference, 2012, p.91 – 94.

10. Код степени готовности (стадии освоения) продукции

М	А	К	Е	Т		П	С	Д																											

11. Влияние на окружающую среду. Экологичность

Влияния на окружающую среду не оказывает

12. Наличие необходимой инфраструктуры, производственных площадей

Нет

13. Форма использования продукции разработчиком (заказчиком)

Для собственного потребления
Для постановки на производство на ОАО ”ОИЗ”

14. Форма передачи прав и предложения по сотрудничеству

14.1 Код объекта прав	Н	Т	И																																
14.2 Код формы передачи прав	**Д**	**С**	**И**							**14.3 Код вида предложений по сотрудничеству**															**Н**	**И**	**Р**										

15. Предлагаемые условия партнерства

15.1 Объем вложений со стороны партнера (млн. руб)	49,5	**15.2 Срок окупаемости** (лет)	3,0

16. Графическое отображение объекта

16.1 Код типа электронного носителя			**16.2 Имя файла**				

17. Правообладатели

Краткое наименование правообладателя	**ОКФС**			**ОКПО**												**УНП**								
УО “ПГУ”	1	1	2	0	2	0	7	1	6	9	4					3	0	0	2	2	0	6	9	6

18. Лица для контактов

Должность	Фамилия, инициалы	Код учен.степени							Код учен. звания (должн., статуса)					Тел.	e-mail
Зав. кафедрой	Попок Н.Н.	Д	Т	Н					Г	Н	С			8-0214-591885	_rorctt@tut.by
															__@_____
															__@_____
															__@_____

19.	**Подтверждаем, что предоставляемые сведения**	**НЕ ИМЕЮТ ОГРАНИЧЕНИЙ**	+	**для открытой публикации в электронных и печатных изданиях и в сети Интернет**
		ИМЕЮТ ОГРАНИЧЕНИЯ		

20. Подписи	Фамилия, инициалы	Код учен. степени							Код учен. звания (должн., статуса)					Подпись, печать	Телефон	e-mail
Рук.организации	Лазовский Д.Н	Д	Т	Н					П	Р	О	Ф		М.П.	8-0214-530679	post@psu.by
Рук. реж.-секр.службы (заполн. при необходимости)														М.П.		__@_____
Отв.исполн. (научн. рук.)	Попок Н.Н.	Д	Т	Н					П	Р	О	Ф			8-0214-591885	rorctt@tut.by
Отв. за подг.док-в	Кулеш В.Ф.														8-0214-530679	post@psu.by

21. Документы проверил и принял

			____. _____. 20__
Должность	Фамилия, инициалы	Подпись	Дата