

Резюме проекта, выполняемого

в рамках ФЦП

«Исследования и разработки по приоритетным направлениям развития научно-технологического комплекса России на 2014 – 2020 годы»

по этапу № 3

Номер Соглашения о предоставлении субсидии: 14.583.21.0005

Тема: «Исследования и разработка технологий изготовления особоизносостойких материалов для производства высокоэффективного режущего и бурового инструмента»

Приоритетное направление: Энергоэффективность, энергосбережение, ядерная энергетика; Транспортные и космические системы; Науки о жизни; Индустрия наносистем; Рациональное природопользование; Информационно-телекоммуникационные системы

Критическая технология: Технологии получения и обработки конструкционных наноматериалов

Период выполнения: 22.08.2014 - 31.12.2016

Плановое финансирование проекта: 39.16 млн. руб.

Бюджетные средства 19.58 млн. руб.,

Внебюджетные средства 19.58 млн. руб.

Получатель: федеральное государственное бюджетное научное учреждение "Технологический институт сверхтвёрдых и новых углеродных материалов"

Иностранный партнер: Государственное научно-производственное объединение порошковой металлургии, г. Минск

Ключевые слова: АЛМАЗ, ТВЁРДЫЙ СПЛАВ, СВЕРХТВЁРДЫЙ МАТЕРИАЛ, КОМПОЗИТ

1. Цель проекта

1.1. Задачи, на решение которой направлен реализуемый проект.

- доработка опытной технологии синтеза микроалмазов для выполнения требований к исходным компонентам;
- разработка конструкции аппарата высокого давления;
- исследование и разработка опытной технологии получения наноструктурированного материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава для применения в качестве подложки АТП; изготовления АТП с высокими физико-механическими свойствами на наноструктурированной подложке;
- изготовление и исследование опытных образцов АТП.

1.2. Формулировка цели реализуемого проекта.

Создание в России и республике Беларусь технологий и собственного производства наноструктурированных алмазных компактов и двухслойных алмазно-твердосплавных пластин (АТП) для изготовления особоизносостойкого высокоэффективного бурового и режущего инструмента для обработки материалов с экстремальными значениями твёрдости и прочности.

2. Основные результаты проекта

В процессе работы на 1 этапе получены следующие результаты:

1. Выполнен аналитический обзор современной научно-технической, литературы, затрагивающей научно-техническую проблему, исследуемую в рамках ПНИ.
 2. Проведены патентные исследования по ГОСТ Р15.011-96.
 3. Проведены исследование, обоснование и выбор методов и средств, направления исследований и способов решения поставленных задач.
 4. Выполнено исследование и обоснование требований к исходным компонентам, обеспечивающим получение АТП с заданными свойствами
 6. Исследованы и обоснованы требования к технологическому оборудованию, необходимому для получения АТП с заданными свойствами и обеспечивающему высокую производительность и экономичность разрабатываемой технологии.
- Иностранным партнёром (ГНПО ПМ, г. Минск, Республика Беларусь) проведены следующие исследования:

1. Исследование процессов взаимодействия фаз и формирования многокомпонентного связующего материала при твёрдофазном и жидкофазном спекании.
2. Обоснование нового технологического подхода к управляемому синтезу гибридных высоконаполненных композиционных материалов на основе алмаза.

В процессе работы на 2 этапе получены следующие результаты:

- 1 Выполнена доработка опытной технологии синтеза микроалмазов для выполнения требований к исходным компонентам, обеспечивающим получение двухслойных алмазно-твёрдосплавных пластин (АТП) с заданными характеристиками.
- 2 Разработан способ получения наноструктурированного материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава.
- 3 Разработана программа и методики исследования физико-механических свойств наноструктурированного материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава.
- 4 Изготовлена опытная партия наноструктурированного материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава, проведено исследование его физико-механических свойств.
- 5 Нарботана опытная партия микроалмазов, соответствующих заданным требованиям.
- 6 Разработан состав и технология спекания режущего слоя АТП на основе микро и наноалмазов.
- 7 Проведены дополнительные патентные исследования в соответствии с ГОСТ Р15.011-96.

Иностранным партнёром (ГНПО ПМ, г. Минск, Республика Беларусь) проведены следующие исследования:

- 1 Выполнено исследование процессов импульсной горячей и взрывной консолидации алмазных ультрадисперсных порошков, многокомпонентных порошков твёрдосплавных и алмазных композиций.
- 2 Разработаны методики взрывной, горячей взрывной и горячей квазистатической консолидации алмазных композиций. Проведены патентные исследования по результатам исследований.

В процессе работы на 3 этапе получены следующие результаты:

- 1 Разработана программа и методики исследования физико-механических свойств опытных образцов АТП.
- 2 Изготовлены опытные образцы АТП на наноструктурированных подложках с режущим слоем на основе микро и наноалмазов, проведено исследование их физико-механических свойств.
- 3 Разработана конструкция аппарата высокого давления (АВД), обеспечивающего спекание одновременно до 3-х АТП диаметром $13,5 \pm 20$ мм и толщиной алмазного слоя $1,0 \pm 3,0$ мм при давлении до 8 ГПа.
- 4 Разработана программа и методика испытаний опытных образцов АВД новой конструкции.
- 5 Изготовлены и испытаны опытные образцы АВД новой конструкции.
- 6 Проведены дополнительные патентные исследования в соответствии с ГОСТ Р15.011-96.

Иностранным партнёром (ГНПО ПМ, г. Минск, Республика Беларусь) проведены следующие исследования:

- 1 Проведена адаптация технологического процесса детонационного синтеза к новому типу ВВ, выполнены исследование детонационных характеристик и состава продуктов детонации, корректировка составов и технологии.
- 2 Изготовлена опытная партия энергетических материалов и зарядов; выполнен синтез наноуглеродной алмазосодержащей

ФГБНУ ТИСНУМ разработаны:

1. Способ и технология получения материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава с уменьшенными размерами зерна спечённого образца, более однородной микроструктурой и связанному с этим повышению трещиностойкости и стойкости к термоудару.
- 2 Усовершенствованная высокопроизводительная технология синтеза микроалмазов с размером зёрен 5 – 40 мкм, с коэффициентом формы не более 1,3 и содержанием монокристаллов в порошках зернистостей 40/28 и 28/20 - не менее 90 %.
- 3 Новая технология спекания режущего слоя алмазно-твёрдосплавных пластин.

Разработанные технологии позволяют изготавливать алмазно-твёрдосплавные пластины со следующими характеристиками:

- Геометрические размеры $\varnothing 13,5 \pm 20$; $\delta 8 \pm 16$ мм,
- Толщина алмазного слоя $1,0 \pm 3,0$ мм,
- Твердость алмазного слоя 75 ± 90 ГПа,
- Прочность на сжатие $1,3 \pm 1,4$ ГПа.,
- Прочность на изгиб $1,15 \pm 1,3$ ГПа,
- Трещиностойкость K_{Ic} $5,0 \pm 7,0$ МПа · м^{1/2},
- Износостойкость $0,24$ мг/кг.

ГНПО ПМ

Разработаны методики взрывной, горячей взрывной и горячей квазистатической консолидации алмазных композиций, позволяющие получить алмазные компакты со следующими характеристиками:

- геометрические размеры $\text{AE5} - 13$; $\delta 3,5$ мм,
- твердость 80 ± 100 ГПа,
- прочность на сжатие $2,00$ ГПа,
- прочность на изгиб $1,05$ ГПа,
- модуль упругости (Юнга) не менее 700 ГПа,
- трещиностойкость, K_{Ic} $5,0 \pm 8,0$ МПа · м^{1/2},
- износостойкость, $0,30$ мг/кг,
- термостойкость 1473 К,
- теплопроводность 400 ± 500 Вт/м К.

2.3. Оценка элементов новизны научных решений

Проведенные на 1-м и 2- этапах ПНИ патентные исследования показали, что полученные результаты являются патентоспособными, содержат технические решения, не используемые ранее.

2.4. Сопоставление с результатами аналогичных работ, определяющими мировой уровень

3. Охраноспособные результаты интеллектуальной деятельности (РИД), полученные в рамках прикладного научного

исследования и экспериментальной разработки

1. Заявка на предполагаемое изобретение № а20150306 от 04.06.2015 г. «Состав для изготовления твёрдосплавной смеси на основе карбида вольфрама» Республика Беларусь, РФ.
2. Ноу-хау № 615062610007 от 26.06.2015 г. «Лабораторный технологический регламент синтеза мироалмазов», РФ.
3. Ноу-хау № 615062610008 от 26.06.2015 г. «Лабораторный технологический регламент спекания режущего слоя АТП», РФ.
4. Ноу-хау № 615062610009 от 26.06.2015 г. «Лабораторный технологический регламент получения наноструктурированного материала на основе вольфрамокобальтового твёрдого сплава», РФ.
- 5 Заявка на предполагаемое изобретение № а20150608 от 07.12.2015 г. "Шихта для получения износостойкого композиционного материала" Республика Беларусь, РФ.
6. Ноу-хау "Лабораторный технологический регламент спекания режущего слоя алмазно-твёрдосплавных пластин. АТП.284131.001 ЛР." Приказ ФГБНУ ТИСНУМ № 53/1-о от 20.10.2015 г. РФ.
7. Ноу-хау "Ячейка высокого давления НУМК.294639.002". Приказ ФГБНУ ТИСНУМ № 81-о от 21.12.2015 г. РФ.
8. Ноу-хау "Вставка твёрдосплавная НУМК.714123.001". Приказ ФГБНУ ТИСНУМ № 82-о от 21.12.2015 г. РФ.
9. Программа для ЭВМ "Программа для определения размеров зёрен композитного материала". Свидетельство о регистрации № 2015662138 от 17.11.2015 г. РФ.
10. Программа для ЭВМ "Программа для определения характерных направлений в образце с зеренной структурой по оптической фотографии". Заявка № 2015661114 от 17.11.2015 г. РФ.
11. Программа для ЭВМ "Программа для определения оптимальных областей наноиндентирования на поверхности образца". Заявка № 2015661150 от 17.11.2015 г. РФ.

4. Назначение и область применения результатов проекта

Разрабатываемые технологии наноструктурированных алмазных компактов и алмазно-твердосплавных пластин (АТП) могут быть использованы для изготовления энергоэффективного породоразрушающего инструмента и оборудования для нефтегазовой промышленности (буровые РДС долота, буровые головки, расширители, калибраторы и др.).

5. Эффекты от внедрения результатов проекта

Организация производства новой и усовершенствованной высокотехнологической продукции;
Организация дополнительного экспорта высокотехнологичной продукции;
Привлечение инвестиционных средств;
Увеличение внутренних затрат на исследования и разработки, включая внебюджетные средства;
Повышение уровня занятости высококвалифицированных кадров, в т.ч. молодых специалистов;
Снижение материалоемкости и энергоёмкости производства;
Сохранение и развитие научно-технического потенциала;
Повышение качества выполняемых работ;
Рост конкурентных преимуществ.

6. Формы и объемы коммерциализации результатов проекта

Буровой инструмент, предназначен для работы в экстремальных условиях эксплуатации: для бурения на нефть и газ в сложных геологических условиях – для сверхглубокого бурения самых твердых (Х – XII категорий) горных пород. Высокие физико-механические свойства наноструктурированных алмазных компактов и АТП обеспечивают высокую скорость бурения при максимальной осевой нагрузке, увеличение не менее чем на 30 % средней скорости проходки, что позволяет значительно снизить стоимость скважин.

7. Наличие соисполнителей

Для работ по проекту соисполнители отсутствуют


федеральное государственное бюджетное научное учреждение
"Технологический институт сверхтвёрдых и новых углеродных
материалов"

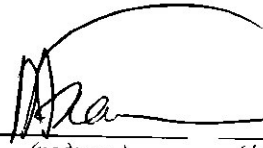
_____ Директор
(должность)

Руководитель работ по проекту

_____ директор
(должность)

М.П.


_____ Blank В.Д.
(подпись) (фамилия, имя, отчество)


_____ Blank В.Д.
(подпись) (фамилия, имя, отчество)