浙江省科学技术奖公示信息表(单位提名)

提名奖项: 科学技术进步奖

提名等级 主要知识产权目录: 1.一种具有液滴自吸型表面形貌的拉刀及其制备方法,专利号: ZL201711033276.X,权利人:杭州电子科技大学,发明人:倪敬;刘晓帆;毋少峰;何利华 2.一种带等切削角的轮槽精拉刀单元及轮槽精拉刀,专利号: ZL201610888251.7,权利人:恒锋工具股份有限公司,发明人:夏水升;陈子彦;郁爱佳;徐佳斌;潘明锋3.一种同廊式单边拉削齿轮拉刀,专利号:ZL201510797462.5,权利人:恒锋工具股份有限公司,发明人:何勤松;陈子彦;杨益波;孙洪卫;顾拥民4.一种三面刃硬质合金精拉刀片,专利号:ZL201510741001.6,权利人:恒锋工具股份有限公司,发明人:夏水升;陈子彦;郁爱佳 5.拉刀刀齿跨尺度表面形貌智能制备方法与装置,专利号:ZL201710427898.4,权利人:杭州电子科技大学,发明人:倪敬;吕俊杰;舒央;任旭;蒙臻6.拉刀内凹型表面微结构的超声加工装置及其校准方法,专利号:ZL201810426174.2,权利人:杭州电子科技大学,发明人:倪敬;吕俊杰;蒙臻7.拉刀后刀面微纳表面形貌单点增量压印方法及其装置,
1.一种具有液滴自吸型表面形貌的拉刀及其制备方法,专利号: ZL201711033276.X, 权利人: 杭州电子科技大学,发明人: 倪敬;刘晓帆;毋少峰;何利华 2.一种带等切削角的轮槽精拉刀单元及轮槽精拉刀,专利号: ZL201610888251.7, 权利人: 恒锋工具股份有限公司,发明人: 夏永升;陈子彦;郁爱佳;徐佳斌;潘明锋3.一种 同 廓 式 单 边 拉 削 齿 轮 拉 刀 , 专 利 号: ZL201510797462.5, 权利人: 恒锋工具股份有限公司,发明人: 何勤松;陈子彦;杨益波;孙洪卫;顾拥民4.一种三面刃硬质合金精拉刀片,专利号: ZL201510741001.6, 权利人: 恒锋工具股份有限公司,发明人: 夏永升;陈子彦;郁爱佳5.拉刀刀齿跨尺度表面形貌智能制备方法与装置,专利号: ZL201710427898.4, 权利人: 杭州电子科技大学,发明人: 倪敬;吕俊杰;舒央;任旭;蒙臻6.拉刀内凹型表面微结构的超声加工装置及其校准方法,专利号: ZL201810426174.2, 权利人: 杭州电子科技大学,发明人: 倪敬;吕俊杰;蒙臻
专利号: ZL201810038809.1, 权利人: 杭州电子科技大学, 发明人: 倪敬;郭鑫润;蒙臻;毋少峰

	晓伟;王雷;赵永海;刘维;李振华;顾云凯;赵军
	9.基于刀齿刃带宽度与拉削负载相关性的拉刀寿命预测方
	法,专利号: ZL201811494767.9, 权利人: 杭州电子科技
	大学,发明人:倪敬;彭晶晶;蒙臻
	代表性论文专著目录:
	10. Force model for complex profile tool in broaching inconel
	718, International Journal of Advanced Manufacturing
	Technology, 2022, 119:1153-1165, 权利人: 杭州电子科
	技大学,作者:倪敬,童康成,蒙臻,冯凯
	倪 敬,排名1,教授,杭州电子科技大学;
	陈子彦,排名2,高级工程师,恒锋工具股份有限公司;
	何勤松,排名3,高级工程师,恒锋工具股份有限公司
	朱泽飞,排名4,教授,杭州电子科技大学;
	徐伏根,排名5,高级工程师,杭州汽轮机股份有限公司
	蒙 臻,排名6,讲师,杭州电子科技大学
主要完成人	杨益波,排名7,工程师,杭恒锋工具股份有限公司
	王宝涛,排名8,工程师,杭州汽轮机股份有限公司
	郁爱佳,排名9,工程师,恒锋工具股份有限公司
	何利华,排名10,讲师,杭州电子科技大学
	冯叶飞,排名11,工程师,恒锋工具股份有限公司
	毋少峰,排名 12,讲师,杭州电子科技大学
	谢 龙,排名13,高级工程师,杭州汽轮机股份有限公司
	1.单位名称: 杭州电子科技大学
主要完成单位	2.单位名称: 恒锋工具股份有限公司
	3.单位名称: 杭州汽轮动力集团股份有限公司
提名单位	浙江省教育厅
	本项目在国家自然科学基金等重点重大项目支持下,
提名意见	聚焦"两机"和工业汽轮机为代表的高端装备核心复杂构
	件加工用高性能精密复杂拉削刀具研制难题,开展了持续

的联合攻关,提出了高性能刀具自主设计制造技术与应用规范,并实现了产业化应用。项目核心技术集中体现在以下三方面:

- (1)针对传统精密复杂拉削刀具性能与材料、宏/微结构协同设计难的问题,创新了刀具精密复杂宏观形线结构,发明了刀具仿生功能表面微观结构,研发了刀具切削性能建模与仿真评估软件,实现了高性能刀具自主设计方法。
- (2)针对传统刀具性能与制造表面、工艺参数协同难的问题,创新了刀齿跨尺度表面形貌制备方法,突破了刀具宏/微观结构的精密检测与校准技术,优化了磨抛、热处理等一系列关键制造工艺,实现了高性能刀具自主制造工艺。
- (3)针对刀具性能衰减与冷却润滑、损伤状况强相关的难题,研发了绿色纳米添加的切削液及微量润滑技术,创新提出了刀具寿命预测与反馈方法,制订了刀具修磨补偿规范,形成了高性能刀具自主应用规范。

该项目已获发明专利 25 件,主持制定了 5 项国家/行业标准和 1 项"拉刀"浙江制造标准,5 项软件著作权。成果已完全实现了产业化,相关复杂刀具产品获国家工信部"制造业单项冠军"称号,还获浙江省内首台套产品 4 款。近三年直接/间接经济效益超过 86.3 亿元。院士为首的专家鉴定委员会给予该成果"总体达到国际先进水平"的高度评价。

提名该成果为2022年浙江省科学技术进步奖一等奖。