技术创新需求调查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **企业信息** | | | | | | | | | | |
| 企业名称 | | | | 扬州尼尔液压科技有限公司 | | | 机构代码 | | | 09349768-4 |
| 区 域 | | | | 扬州 | 联系人 |  | | 电话 |  | |
| 行业领域 | | | | 液压系统 | | | 产业领域 | | | 机械 |
| 经济规模 | | | | 无 | | | 人员规模 | | | 无 |
| **需求信息** | | | | | | | | | | |
| 技术需求情况说明 | 技术需  求类别 | | ☑技术研发（关键、核心技术）  □产品研发（产品升级、新产品研发）  □技术改造（设备、研发生产条件）  □技术配套（技术、产品等配套合作） | | | | | | | |
| 技术  需求  简述 | | 如何解决液压系统加工，装配过程中产生的细小毛刺，渣滓等问题。 | | | | | | | |
|  | 技术  需求  详述 | | （包括主要技术、条件、成熟度、成本等指标）  目前我单位阀体部分都为牌号为7010型号的铝型材，在加工过程中内部产生毛刺比较多，特别是细小的毛刺很难去除干净；在装配过程中，钢件和铝件配合装配容易产生许多毛刺，特别是装配插装阀螺纹时产生的毛刺更多，很难去除。产生的许多细小毛刺极大的影响系统阀体的可靠性，从而影响整个系统的使用寿命。 | | | | | | | |
| 现有  基础  情况 | | （企业已经开展的工作、所处阶段、投入资金和人力、仪器设备、生产条件等）  目前我公司去毛刺的工艺如下：  加工中心加工阀体时加切削液（减少粘刀现象）减少毛刺产生。  将加工好的阀体用超声波去处内部毛刺。  人工用钻头，气动磨头等工具去除毛刺。  震动抛光去毛刺  尽管有四道去毛刺的工艺但还是效果不大理想，不能保证毛刺去的很干净，达到系统要求。目前我们现有的去毛刺设备有超声波发射器，震动抛光机，气动电磨具等。 | | | | | | | |
| 产学研合作要求 | 简要  描述 | | （希望与哪类高校、科研院所开展产学研合作，共建创新载体，以及对专家及团队所属领域和水平的要求） | | | | | | | |
| 合作  方式 | | □技术转让 □技术入股 □联合开发 □委托研发  □委托团队、专家长期技术服务 □共建新研发、生产实体 | | | | | | | |
| 其他需求 | □技术转移 □研发费用加计扣除 □知识产权 □科技金融  □检验检测 □质量体系 □行业政策 □科技政策 □招标采购  □产品/服务市场占有率分析 □市场前景分析 □企业发展战略咨询 □其他 | | | | | | | | | |
| **管理信息** | | | | | | | | | | |
| 同意公开  需求信息 | | □是 □否  □部分公开(说明） | | | | | | | | |
| 同意接受  专家服务 | | □是  □否 | | | | | | | | |
| 同意参与对解决方案的筛选评价 | | □是  □否 | | | | | | | | |
| 同意对优秀解决方案给予奖励 | | □是，金额 万元。（奖金仅用作奖励现场参赛者，不作为技术转让、技术许可或其他独占性合作的前提条件）  □否  法人代表： 年 月 日 | | | | | | | | |