Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0407U003877

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 18-10-2007

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Мельник Сергій Миколайович
2. Melnik Sergey Nikolaevich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.03.05

Назва наукової спеціальності: Процеси та машини обробки тиском

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 21-09-2007

Спеціальність за освітою: 7.090407

Місце роботи здобувача: ВАТ"Дніпровський металургійний комбінат ім. Дзержинського"

Код за ЄДРПОУ: 05393043

Місцезнаходження: 51602, м. Кам'янське, вул. Кірова, 18 Б

Форма власності:

Сфера управління: Державний комітет промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): К 08.231.01

Повне найменування юридичної особи: Інститут чорної металургії ім. З. І. Некрасова НАН України

Код за ЄДРПОУ: 00190294

Місцезнаходження: пл. Академіка Стародубова, 1, м. Дніпро, Дніпропетровський р-н., Дніпропетровська обл., 49107, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

IV. Відомості про підприємство, установу, організацію, в якій було виконано дисертацію

Повне найменування юридичної особи: Дніпродзержинський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070737

Місцезнаходження: 51918, Дніпропетровська область, м. Кам'янське, вул. Дніпробудівська, 2

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 53.43.31

Тема дисертації:

1. Розвиток методу розрахунку калібровок валків для прокатки великих шпунтових профілів

2. Elaboration of roll pass design technique for heavy sheet piles rolling

Реферат/анотація:

1. Процес гарячої прокатки великих П-подібних профілів складної конфігурації. Вивчення формозміни металу залежно від геометричних розмірів заготовки, робочого інструменту та розробка на підставі одержаних результатів, нового методу розрахунку калібровок валків для прокатки великих шпунтових паль П-подібної форми нової конструкції. Розроблено нову методику для визначення розмірів початкової заготовки, встановлено, що при прокатці великих шпунтових паль типу "Ларсен", для забезпечення виконання форми замкових елементів на готовому профілі необхідно використовувати однаковий ухил полиць у всіх калібрах. Запропоновано новий спосіб формування замкових елементів, що дозволяє контролювати висоту замкового елементу перед деформацією його в контрольному калібрі. Це дає можливість одержати точне сполучення форми штаби з формою контрольного калібру, забезпечити виконання замкових елементів на готовому профілі потрібної форми й розмірів. Впроваджене. Виробництво прокату (металургія).

2. Process of hot rolling of the large П-figurative profile of a difficult configuration. Learning of a forming of metal depending on the geometrical sizes of stock material, working tool and development on the based results new method of account of calibrations of rolls for rolling large groove-and-tongue of piles of the П-figurative profile of a new construction. The new method of application for sizing initial stock material is designed, is fixed, that at rolling large groove-and-tongue of piles such as "Larsen", for to provide of performance of the latch molding of elements on a finished section it is necessary to utilize an identical bevel flange of beam in all calibers. The new way of shaping latch of elements is proposed, which one allows to monitor height latch of an element before warp him in a try-gauge. It enables to receive exact matching of the form of a strip with form in a try-gauge, to provide performance latch of elements on a finished section of the necessary form and sizes.

Державний реєстраційний номер ДіР:

Пріоритетний напрям розвитку науки і техніки:

Стратегічний пріоритетний напрям інноваційної діяльності:

Підсумки дослідження:

Публікації:

Наукова (науково-технічна) продукція:

Соціально-економічна спрямованість:

Охоронні документи на ОПІВ:

Впровадження результатів дисертації:

Зв'язок з науковими темами:

VI. Відомості про наукового керівника/керівників (консультанта)

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Єршов Сергій Володимирович

2. Erschov Sergey Vladimirovich

Кваліфікація: к.т.н., 05.03.05

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Жучков Сергій Михайлович

2. Жучков Сергій Михайлович

Кваліфікація: д.т.н., 05.03.05

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Смирнов Євген Миколайович

2. Смирнов Євген Миколайович

Кваліфікація: к.т.н., 05.03.05

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Додаткова інформація:

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Рецензенти

VIII. Заключні відомості

Власне Прізвище Ім'я По-батькові голови ради Большаков Вадим Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Большаков Вадим Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.