Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0406U002365

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 08-06-2006

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Абдул Аль Мохсен Алі Аламеддін

2. Abdul Al Mohsen Ali Alameddin

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.02.08

Назва наукової спеціальності: Технологія машинобудування

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 18-05-2006

Спеціальність за освітою: 8.920501

Місце роботи здобувача:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д64.050.12

Повне найменування юридичної особи:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

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

Повне найменування юридичної особи: Національний технічний університет "Харківський політехнічний інститут"

Код за ЄДРПОУ: 02071180

Місцезнаходження: 61001, м. Харків, вул. Кирпичова, 2

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.13.01

Тема дисертації:

1. Оптимізація токарної обробки валів у серійному виробництві

2. Optimization of turning of shaft in a series manufacturing

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - технологічні процеси токарної обробки валів середніх розмірів. Мета дослідження - підвищення ефективності токарної обробки валів у се-рійному виробництві шляхом вибору оптимального варіанту токарної технологічної операції з урахуванням конструктивно-технологічних характеристик деталей і вели-чини виробничої програми, а також розширення технологічних можливостей і під-вищення продуктивності токарних верстатів з ЧПК та оптимізації багаторізцевої об-робки. Методи дослідження - дослідження виконувалися на базі теоретичних основ технології машинобудування, теорії різання металів, технологічної динаміки, ймові-рнісного моделювання і математичної статистики. Достовірність висновків теорети-чних розробок підтверджена результатами експериментальних досліджень, викона-них в лабораторних та виробничих умовах на токарному верстаті з ЧПК моделі 16К20Т1 з використанням розробленої технологічної оснастки. Практичне значення. Розроблена інженерна методика вибору найвигіднішо-го варіанту токарної обробки валів середніх розмірів на основі укрупненого визна-чення норм

часу, яка дозволяє у виробничих умовах з мінімальною трудомісткістю здійснити вибір найвигіднішого варіанту токарної операції. Наукова новизна полягає в тому що на основі системного аналізу часових співвідношень елементів робочих циклів обробки на різних типах токарних верста-тів і їх впливу на інтенсивність формоутворення, а також економічних витрат запро-понована методика вибору найвигіднішого варіанту токарної обробки валів з ураху-ванням їх конструктивно-технологічних характеристик, величини виробничої про-грами та оптимального рівня концентрації технологічних переходів. Інженерні методики та конструкторсько-технологічна документація передані для виробничого впровадження на Державне підприємство Харківський машинобу-дівний завод "ФЕД".

2. The thesis is devoted to a solution of a problem of increase of efficiency of turning of shaft in a series manufacturing, by a select of optimum alternative of turning processing step in view of mechanically-technical characteristics on parts and size of the production program on a base of increase of intensity of formation and processing capacity on lathes from a PNC, having inserted block-type machining, and also having realized optimization of parameters it is many-instrumental machining on block-type and copy-block-type turn-ing semi-automatic machines.

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. Карпусь Владислав Євгенович

2. Karpus' Vladislav Evgenievich

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08

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. Мироненко Євген Васильович

2. Мироненко Євген Васильович

Кваліфікація: д.т.н., 05.03.01

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. Тріщ Роман Михайлович

2. Тріщ Роман Михайлович

Кваліфікація: к.т.н., 05.02.08

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 Грабченко Анатолій Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Грабченко Анатолій Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.