Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0412U002870

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 13-06-2012

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Кочергін Юрій Анатолійович
2. Kochergin Iurii Anatolevich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: ні

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: 23-05-2012

Спеціальність за освітою: 080502.65

Місце роботи здобувача: Державне підприємство "Харківський регіональний науково-виробничий центр стандартизації, метрології та сертифікації"

Код за ЄДРПОУ: 04725906

Місцезнаходження: 61002, м. Харків, вул. Мироносицька, 36

Форма власності:

Сфера управління: Державний комітет України з питань технічного регулювання та споживчої політики

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д64.050.10

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: ДП Харківський науково-дослідний інститут технології машинобудування

Код за ЄДРПОУ: 14311070

Місцезнаходження: 61016, Україна, Харків, вул. Кривоконевська, 30

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16.19

Тема дисертації:

1. Совершенствование специализированных переналаживаемых гибочных штампов в условиях дискретно-нестабильных программ выпуска изделий

2. Improvement of specialized re-adjustable bending dies in a discrete-volatile product release programs

Реферат/анотація:

1. Обєкт дослідження - згинальна операція листового штампування. Мета дослідження - є розширення технологічних можливостей спеціалізованих переналагоджуваних згинальних штампів на основі вибору їх раціональних конструктивно-технологічних параметрів в умовах дискретно-нестабільних програм випуску виробів. Методи дослідження: метод найменших квадратів, методів статичного та динамічного тензометрування, метод моделювання, метод вимірів лінійних розмірів. Теоретичні та практичні результати: для металооброблювальної галузі полягає в розробці методичних та практичних рекомендації по визначенню раціональних параметрів елементів спеціалізованих переналагоджуваних штампів для згинання деталей, що забезпечують їх працездатність протягом всього терміну служби, при зниженні показників металоємності та трудомісткості виготовлення в 1,5 - 2,0 рази. Наукова новизна: вперше отримано аналітичні залежності для визначення переміщення напівматриць штампу залежно від величини горизонтальної

складової зусилля штампування та величини кута нахилу поверхонь матрицетримача та напівматриць, що сполучаються, що дозволило встановити їх раціональні конструктивні параметри; розроблено комплексний науково-обґрунтований підхід до дослідження та розробки технології нанесення зміцнювальних покриттів, що дозволило підвищити в два рази стійкість формоутворювальних елементів конструкції; науково обґрунтовано умови силового навантаження при П-подібному згинанні, що дозволило встановити величину зусилля, що діє, на різних стадіях формування заготівки; вперше отримано аналітичні залежності зносостійкості формоутворювальних елементів залежно від геометричних розмірів деталей, товщини матеріалу, величини додаткових зазорів і радіусів округлень пуансонів, що дозволяють прогнозувати пружинення деталей і зносостійкість в процесі експлуатації згинальних штампів. Ступінь впровадження: дисертаційну роботу впроваджено у ДП "Завод імені Малишева", ВАТ Науково-виробниче підприємство "Оснастка", ДП "Харківський науково-дослідний інститут технології машинобудування". Галузь використання: металообробна та верстатобудівна промисловість. Объект исследования - гибочная операция листовой штамповки.

2. Object of research - bending sheet metal stamping operation. The purpose of research - is to expand the technological capabilities of specialized perenalahodzhuvanyh bending dies based on their choice of rational design and technological parameters in discrete-unstable software release products. Research methods: the method of least squares methods of static and dynamic tenzometruvannya, simulation method, the method of measuring linear dimensions. Theoretical and practical results: for metaloobroblyuvalnoyi industry is to develop methodological and practical guidance on the definition of rational parameters of elements perenalahodzhuvanyh specialized dies for bending parts to ensure their performance throughout the life, the decline in metal production and labor in the 1.5 - 2, 0 times. Scientific novelty: for the first time the analytical expressions for determining moving napivmatryts stamp depending on the size of the horizontal component of the efforts of stamping and the slope angle matrix surfaces and napivmatryts that combined, allowing them to establish rational design parameters, developed a comprehensive research-based approach to research and develop technology strengthening the application of coatings, with a resultant increase in half formoutvoryuvalnyh resistance elements of construction, scientifically grounded power load conditions in the U-shaped bend, allowing to set the value of force acting at different stages of formation of timber, for the first time the analytical dependence of wear resistance formoutvoryuvalnyh elements depending on geometrical dimensions of parts, material thickness, size extra gaps and radii rounded punches, which help us pruzhynennya parts and wear during operation of bending dies. Level of implementation: The thesis is introduced in DC "Malyshev Plant", JSC Scientific Production Enterprise "snap", DP "Kharkov Research Institute of Manufacturing Engineering." Industries: metal and machine-tool industry.

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. Будьонний Михайло Михайлович

2. Budyonnyy Mykhaylo Mikhaylovich

Кваліфікація: к.т.н., 05.30.05

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. Тітов В'ячеслав Андрійович

2. Тітов В'ячеслав Андрійович

Кваліфікація: д.т.н., 05.07.04

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. Долматов Анатолій Іванович

2. Долматов Анатолій Іванович

Кваліфікація: д.т.н., 05.07.04

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 Львов Геннадій Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Львов Геннадій Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності Юрченко Т.А.