Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0412U006373

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 11-12-2012

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Полянський Володимир Іванович
2. Polyansky Vladimir Ivanovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: ні

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: 14-11-2012

Спеціальність за освітою: 7.051102

Місце роботи здобувача: ТОВ "Імперія металів"

Код за ЄДРПОУ: 30754807

Місцезнаходження: 61020, Україна, м. Харків, вул. Комсомольське шосе, 88

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): К 12.052.03

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: ТОВ "Імперія металів"

Код за ЄДРПОУ: 30754807

Місцезнаходження: 61020, Україна, м. Харків, вул. Комсомольське шосе, 88

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.13.17

Тема дисертації:

1. Технологічне забезпечення якості та продуктивності механічної обробки отворів в деталях гідроапаратури
2. Technological quality and performance of Meputting finishing holes in the hydraulic details

Реферат:

1. Об'єкт дослідження: технологічні процеси механічної обробки отворів в деталях гідроапаратури; мета дослідження: підвищення якості й продуктивності обробки отворів в деталях гідроапаратури на основі зменшення силової й теплової напруженості процесів механічної обробки; методи дослідження та апаратура: фундаментальні положення технології машинобудування, теорії різання матеріалів, фізики, опору матеріалів, математичного аналізу; математичне моделювання; контрольно-вимірювальна машина "Wenzel", твердомір, мікроскоп; теоретичні та практичні результати: теоретично визначені умови підвищення якості та продуктивності обробки отворів в деталях гідроапаратури на основі застосування високошвидкісного різання, розроблені ефективні технології обробки отворів в деталях гідроапаратури; новітність нововпроваджуваного: доведена можливість підвищення якості й продуктивності обробки отворів невеликого діаметра в деталях гідроапаратури на основі застосування високошвидкісного різання; визначено технологічні закономірності утворення мікровідколів при лезовій і абразивній обробці отворів у деталях з високотвердих магнітних сплавів; визначені умови здійснення процесів різання й пластичного

деформування матеріалів; одержала подальший розвиток математична модель визначення температури різання з урахуванням періодичного переривання процесу обробки й охолодження оброблюваної деталі; ступінь упровадження: ДП ХМЗ "ФЕД"; сфера використання: машинобудування

2. Technological processes of machining holes in parts of hydraulic equipment. Improving the quality and productivity of processing ki holes in parts of hydraulic equipment by reducing power and thermal stresses of machining proc-esses; fundamental provision of engineering technology, the theory of cutting materials, physics, strength of materials, mathematical analysis, mathematical modeling, control and measuring machine "Wenzel", Hardness tester, microscope; in theory, the conditions for improving the quality and productivity of work holes in parts of hydraulic equipment based on the use of high-speed cutting, have developed efficient processing of holes in the details of hydraulic equipment; proved possible to increase the quality and productivity of processing small-diameter holes in the details of hydraulic equipment based on the use of high-speed cutting; defined patterns of technological education in mikroskolov cutting and abrasive machining holes in parts of the high hard magnetic alloys; the conditions of the process of cutting and plastic deformation of materials; Further developed the mathematical model for determining the temperature of the cutting with the periodic interrupt processing and cooling of the workpiece. GP HMZ "FED." Mechanical Engineering

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. Новіков Федір Васильович

2. Novikov Fedor Vasilevich

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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Маргуліс Михайло Володимирович
2. Маргуліс Михайло Володимирович

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

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Лавріненко Валерій Іванович
2. Лавріненко Валерій Іванович

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

Рецензенти

VIII. Заключні відомості

Власне Прізвище Ім'я По-батькові голови ради	Самотугін Сергій Савелійович
Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні	Самотугін Сергій Савелійович
Відповідальний за підготовку облікових документів	
Реєстратор	
Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності	Юрченко Т.А.