Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0416U004570

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 16-11-2016

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Маркова Марина Олександрівна

2. Markova Maryna Oleksandrivna

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: 28-10-2016

Спеціальність за освітою: 7.05040104

Місце роботи здобувача: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 12.105.01

Повне найменування юридичної особи: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: вул. Академічна, буд. 72, м. Краматорськ, Донецька обл., 84313, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

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

Повне найменування юридичної особи: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16.15

Тема дисертації:

1. Удосконалення технологічних процесів виготовлення пустотілих поковок на основі способу кування без оправки

2. Improvement of forging processes of the hollow workpieces based on the deformation without a mandrel

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - технологічні процеси й інструмент для кування пустотілих поковок. Мета дослідження - розширення технологічних можливостей і підвищення техніко-економічних показників процесів кування пустотілих поковок на основі кування без оправки. Методи дослідження: метод скінчених елементів (МСЕ), планування експерименту та математичної статистики, тензометрії, фізичної та геометричної подоби. Теоретичні і практичні результати - виявлено, що при протяганні без оправки відбувається заковування отвору заготовки; вивчено вплив геометрії інструменту на формозміну заготовки; запропоновано новий спосіб деформування пустотілих заготовок без оправки вирізними бойками зі скосами; розроблено методику проектування технологічних процесів кування, нові технологічні процеси, механічні режими деформування й геометрія деформуючого інструмента для кування пустотілих заготовок без оправки. Новизна - вперше встановлено, що в процесі кування пустотілих заготовок без оправки зі збільшенням діаметру отвору вихідної заготовки інтенсивність подовження заготовки знижується;

встановлено закономірності розподілу параметрів НДС пустотілої заготовки залежно від різних вихідних співвідношень розмірів заготовки, ступеня обтиснення, величини подачі й геометрії інструмента; запропоновано параметр оцінки інтенсивності подовження заготовки; розширено уявлення щодо впливу величини подачі, кутів вирізів і кутів скосів вирізних бойків на формозміну отвору пустотілої заготовки. Ступінь впровадження - новий технологічний процес і оснащення для кування пустотілих поковок без оправки. Сфера використання - підприємства важкого та енергетичного машинобудування.

2. Object is technological processes and tools for forging hollow forgings. The purpose - expanding of technological capabilities and improve technical and economic parameters of the hollow forgings producing based on forging process without mandrel. Research methods are a finite element method (FEM), planning of experiment and mathematical statistics, strain measurement, physical and geometric similarity. Theoretical and practical results have been determined: A drawing without mandrel leads to closing of hole workpiece; A geometry tool influences to the workpiece forming; A new method of deformation hollow workpieces without mandrel by dies with bevel has been proposed; A method of designing forging processes, a new manufacturing processes, a mechanical deformation modes and a deforming geometry tool for forging hollow blanks without mandrel have been designed. The novelty of research results: An intensity of workpiece elongation is decreased during forging blanks without hollow mandrel with increasing of workpiece hole diameter; Relations of distribution parameters stress-strain state of the hollow workpiece in depending on different initial ratios workpiece dimensions, reduction ratio, feed and tool geometry have been established; An estimation parameter of workpiece elongation intensity has been proposed; A conceptions of the influence of feed value, angles of cuts and of bevels for dies on forming holes hollow billets have been expanded. The degree of implementation - a new process technology and equipment for forging hollow forgings without mandrel has been implemented. Scope of use is enterprise of heavy and power 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. Аліев Іграмотдін Серажутдінович

2. Aliev Igramotdin Serazhutdinovich

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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Кухар Володимир Валентинович
2. Кухар Володимир Валентинович

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. Ашкелянець Антон Володимирович
2. Ашкелянець Антон Володимирович

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 Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.