Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0408U003926

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 16-09-2008

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Дехтярьов Володимир Сергійович
2. Dekhtyar'ov Volodymyr Sergiyovich

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: 17-06-2008

Спеціальність за освітою: 8.090404

Місце роботи здобувача: Національна металургійна академія України

Код за ЄДРПОУ: 02070766

Місцезнаходження: 49600, м. Дніпро, пр. Гагаріна, 4

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): Д08.084.02

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: Національна металургійна академія України

Код за ЄДРПОУ: 02070766

Місцезнаходження: 49600, м. Дніпро, пр. Гагаріна, 4

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.13.01

Тема дисертації:

1. Розвиток методів калібровки інструменту при холодній валковій прокатці прецизійних труб зі змінним по довжині робочого конусу типом калібру

2. Development of the tool calibration methods at cold pilger rolling of precision tubes with variable on length of the working cone caliber type

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена розвитку методів розрахунку калібровки з урахуванням визначених закономірностей формозміни металу залежно від форми поперечного профілю рівчака калібру по довжині робочого конусу. Розроблено методи калібровки інструменту, що забезпечують отримання труб підвищеної точності розмірів. Одержали розвиток закономірності формозміни металу при холодній пільгерній прокатці труб для різних типів поперечного профілю рівчака калібру. Урахування формозміни металу при розрахунку геометрії деформуючого інструменту дозволяє мінімізувати напруження, що розтягують, та підвищити точність труб. Розроблено метод калібровки інструменту зі змінним типом поперечного профілю рівчака калібру по довжині робочого конусу. Розроблена також калібровка інструменту з криволінійною твірною рівчака і оправки з урахуванням зміни напруження текучості по довжині осередку деформації і масштабного фактора, що дозволяє зменшити величину вертикальних сил на 5 - 12% і величину осьових сил на 10 - 35%,

що забезпечує підвищення точності готових труб.

2. The dissertation is devoted to definition of regularities metal forming depending on the form of the cross profile of the pass groove on length of the work cone and development of the method of calculation of the deforming tool. Methods of calibration of the tool which provide obtaining tubes of the raised dimensional accuracy are developed. Regularities of development of metal forming at cold pilger rolling of tubes for different types of the cross profile of the pass groove have been obtained. The account of metal forming at calculation of geometry of deforming tool allows to minimise stretching stresses and to raise accuracy of tubes. The method of calibration of the tool with variable type of the cross profile of the pass groove on length of a working cone is developed. The calibration of the tool with curvilinear generatrix the groove and mandrel was also developed taking into account yield stress change on length of deformation zone and the scale factor which allows to reduce value of vertical forces on 5 - 12 % and value of an axial thrust on 10 - 35 % that provides raise of accuracy of tubes.

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. Фролов Ярослав Вікторович
2. Frolov Yaroslav Viktorovich

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. Кузнецов Євгеній Дмитрович

2. Кузнецов Євгеній Дмитрович

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. Блощинський Григорій Павлович

2. Блощинський Григорій Павлович

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 Пройдак Юрій Сергійович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Пройдак Юрій Сергійович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.