Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0410U006666

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 27-12-2010

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Таранова Марія Олександрівна

2. Taranova Mariya Aleksandrovna

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: ні

Шифр наукової спеціальності: 05.02.01

Назва наукової спеціальності: Матеріалознавство

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 14-12-2010

Спеціальність за освітою: 6.050403

Місце роботи здобувача: Дніпропетровський національний університет імені Олеся Гончара

Код за ЄДРПОУ: 02066747

Місцезнаходження: 49010, м. Дніпро, пр. Гагаріна 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 26.207.03

Повне найменування юридичної особи: Інститут проблем матеріалознавства ім. І.М.Францевича Національної академії наук України

Код за ЄДРПОУ: 05416930

Місцезнаходження: вул. Кржижановського, 3, м. Київ, Київська обл., 03142, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

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

Повне найменування юридичної особи: Дніпропетровський національний університет імені Олеся Гончара

Код за ЄДРПОУ: 02066747

Місцезнаходження: 49010, м. Дніпро, пр. Гагаріна 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 53.31.23

Тема дисертації:

1. Формування структури і властивостей швидкорізальної сталі в умовах гідро- та газової екструзії

2. Formation of the structure and properties of high-speed steel in hydro- and gas-extrusion

Реферат/анотація:

1. Обґрунтовано вибір методів обробки тиском з високими ступенями (до 96%) - гідроекструдування і газовового екструдування для отримання заготовок і виробів з порошкової швидкорізальної сталі Р6М5К5 із заданими структурою і властивостями. Встановлено, що гідроекструдування і газове екструдування дозволяють отримувати сталь з властивостями, що регулюються, забезпечує формування однорідної дрібнозернистої структури і рівномірний розподіл карбідів, можливість отримання довгих виробів малого діаметру за 1 цикл деформування, високий коефіцієнт використання матеріалів. З метою визначення параметрів гарячого динамічного екструдування спечених заготівель встановлено сумісний вплив температури і щільності заготівель зі швидкоріжучої сталі на механічні властивості. Вперше визначені оптимальні температурно-силові інтервали гідроекструдування і газового екструдування. Результати досліджень реалізовані при виробництві свердел діаметром до 2,4 мм та машинних мітчиків діаметром до 3,5

мм з порошкової сталі Р6М5К5 на підприємствах ДП "ВО Південний машинобудівний завод імені А.М. Макарова" та ВАТ "Український науково-дослідний інститут технології машинобудування".

2. The methods of pressure treatment was selected with high degrees (up to 96%) - hydroextrusion and gaz extrusion to produce bars and products made of powder high-speed steel R6M5K5 with programmed structure and properties. It is established that treatment with high degrees of pressure allows to obtain steel with controlled structure and properties, ensures the formation of homogeneous fine-grained structure and uniform distribution of carbides, the possibility of long products of small diameter in 1 cycle of deformation, a high utilization ratio of materials. At first to determine the parameters of dynamic hot-extrusion of sintered bars installed combined effect of temperature and density of the blanks of high speed steel on the mechanical properties. At first the temperature-power intervals of hydroekstrusion and gaz extrusion were set. The research results are implemented in the production of drills with a diameter up to 2,4 mm in diameter and machine taps up to 3,5 mm powder steel R6M5K5 was realised in Southern Machine-Building Plant named after A.M. Makarov and in The Ukrainian Research Institute of 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. Санін Анатолій Федорович
2. Sanin Anatoliy Fedorovich

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.01

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. Гогаєв Казбек Олександрович

2. Гогаєв Казбек Олександрович

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.01, 05.16.06

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. Артамонов Юрій Вікторович

2. Артамонов Юрій Вікторович

Кваліфікація: к.т.н., 05.16.05

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 Ковальченко Михайло Савич

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Ковальченко Михайло Савич

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.