Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0506U000518

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 13-10-2006

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Оборський Геннадій Олександрович

2. Oborskyy Gennadiy Aleksandrovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: доктор наук

Аспірантура/Докторантура: ні

Шифр наукової спеціальності: 05.03.01

Назва наукової спеціальності: Процеси механічної обробки, верстати та інструменти

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 12-10-2006

Спеціальність за освітою: 0501

Місце роботи здобувача: Одеський національний політехнічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02071045

Місцезнаходження: пр. Шевченка, 1, м. Одеса-44, 65044 Україна

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): Д26.230.01

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: Одеський національний політехнічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02071045

Місцезнаходження: пр. Шевченка, 1, м. Одеса-44, 65044 Україна

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.19.01

Тема дисертації:

1. Наукові основи забезпечення параметричної надійності та динамічної якості технологічних систем прецизійної обробки

2. Scientific principles of precision processing technological systems' parametrical reliability and dynamic quality maintenance

Реферат/анотація:

1. Дисертаційна робота присвячена питанням моделювання і забезпечення надійності прецизійної обробки за параметром «динамічна стійкість». Розглянуто питання взаємного впливу швидкопротікаючих процесів (вібрації) і процесів середньої швидкості (знос інструменту і тепловий фактор у зоні різання). Розроблено оригінальну розрахункову модель для визначення запасу стійкості прецизійних верстатів з урахуванням впливу рівня коливань при холостому ході на випадкові коливання борштанги. Вперше до динамічної моделі верстатної системи включені температурний фактор і динамічна складова зносу інструменту, що дозволило визначити й обґрунтувати наявність оптимальних температур (швидкостей різання), які забезпечують найвищу стійкість інструменту. З урахуванням впливу випадкових факторів отримана можливість розрахунковим шляхом одержати значення рівня параметричної надійності ТС. Розроблено методи вибору оптимальних конструкторсько-технологічних параметрів ТС. Вирішені задачі вибору оптимальних режимів

тонкого розточування, обґрунтовані і розраховані основні конструктивні елементи шпиндельних вузлів, розроблені методи оптимальної настройки гасіїв коливань, які дозволяють забезпечити стабільну динамічну якість пружної системи верстата.

2. The thesis is devoted to the problematics in reliability of precision processing as to modeling and maintenance on parameter « dynamic stability ». The questions of mutual influence between fast-running processes (vibrations) both processes of average speed (deterioration of the tool and thermal factor withing cutting area) are considered, that allowed to develop scientific prinicples of maintenance of dynamic stability as to precision processing (ex. g.: finishing-cutting machine-tools) as well as to develop time-dependently the dynamic parameter. The initial calculative model for definition of stability resource as to precision machine tools has been developed with respect to the influence of fluctuations' level at a single course on casual fluctuations of boring bar with a cutter while cutting process. For the first time the dynamic model of machine-tools system includes the temperature factor and dynamic component of deterioration of the tool, that allowed determining both proving the presenceof optimum temperatures (speeds of cutting), which provide the best stability(resistance) of the tool. In view of influence of random factors the possibility to obtain at the issue of calculations the values of a level of parametrical reliability of the engineering systems. The principles of optimal selection of designer and technological parameters of the engineering systems ensuring a given level of reliability on parameter « dynamic stability » are developed. In particular, the problems of selecting the optimum modesfor thin-boring has been resolved. Also there are proved the basic constructive elements spindle units (gap distance between supports are designed; the optimum size of preliminary tighting whilst duplexing as well as the distance between duplexed bearings), the methods of optimum adjustment of fluctuations equalisers allowing to ensure the stable dynamic quality of elastic system of the machine tool are developed.

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. Усов Анатолій Васильович

2. Usov Anatoliy Vasilevich

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08, 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. Мельничук Петр Петрович
2. Мельничук Петр Петрович

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

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Новосьолов Юрій Констянтинович
2. Новосьолов Юрій Констянтинович

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

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Клименко Сергій Анатолійович

2. Клименко Сергій Анатолійович

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

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Верезуб Микола Володимирович

2. Верезуб Микола Володимирович

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 Бондаренко Володимир Петрович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Бондаренко Володимир Петрович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.