Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0408U003974

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 25-09-2008

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Бергеман Геннадій Володимирович

2. Bergeman Gennady Volodimirovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: ні

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: 7.090404

Місце роботи здобувача: ВАТ Дніпропетровський металургійний завод ім.Петровського

Код за ЄДРПОУ: 05393056

Місцезнаходження: 49601 м.Дніпро, вул. Маяковського,3, ГСП-420

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 08.084.02

Повне найменування юридичної особи: Національна металургійна академія України

Код за ЄДРПОУ: 02070766

Місцезнаходження: проспект Гагаріна, 4, м. Дніпро, Дніпропетровський р-н., Дніпропетровська обл., 49600, 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: 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: 53.43.31

Тема дисертації:

1. Розвиток методів розрахунку розгорнутого калібрування валків і розробка ефективної технології виробництва швелерів

2. Development of the methods for calculation of the developed roll pass design and working out the efficient technology of the channel manufacture

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена удосконаленню технології прокатки швелерів шляхом використання нової схеми калібровки валків. У роботі проведено експериментальне дослідження формозміни металу при прокатці швелерів №№ 8П, 20П...24П. Особлива увага приділена проблемі формозміни металу в парі останнього кривополичного і прямополичного калібрів, а також можливості забезпечення необхідних розмірів профілю. Розроблено новий метод побудови і розрахунку розгорнутого калібрування валків. Теоретично проаналізовані енергосилові і кінематичні параметри прокатки в розгорнутих швелерних калібрах. Отримав розвиток метод розрахунку енергосилових параметрів прокатки у розгорнутих калібрах. Отримане підвищення продуктивності та розширення сортаменту стану 550 ВАТ "ДМЗ ім. Петровського". Ключові слова: швелер, розгорнуте калібрування, метод розрахунку, прокатні валки, енергосилові параметри,

продуктивність.

2. The subject of the thesis is improvement of technology for rolling channels using the new scheme of roll pass design. In the present paper the experimental investigation of the metal shape change while rolling channels №№ 8П, 20П...24П was carried out. A special attention was given to the problem of the metal shape change in the pair of the last passes with curved and right flanges as well as to the possibility of securing the necessary dimensions of the shape. A new method has been developed for building and calculation of the developed roll pass design. A theoretic analysis of the energy and power as well as kinematic parameters of rolling in the developed channel passes had been carried out. The method of calculation of the energy and power parameters of rolling in the developed passes had been developed. The increase of productivity and widening of the rolled stock had been obtained in the mill 550 of the open joint-stock enterprise "Dnipropetrovs'ki Petrovski metallurgic works". Key words: channel, developed roll pass design, method of calculation, rolls, energy and power parameters, productivity.

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. Данченко Валентин Миколайович
2. Danchenko Valentin Nikolajevich

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. Максименко Олег Павлович

2. Максименко Олег Павлович

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. Луцький Михайло Борисович

2. Луцький Михайло Борисович

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.