Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0409U000443

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 05-02-2009

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Міненко Дем'ян Олександрович
2. Minenko Demjan Alekcandrovih

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.02.08

Назва наукової спеціальності: Технологія машинобудування

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 15-01-2009

Спеціальність за освітою: 8.090202

Місце роботи здобувача: Сумський державний університет

Код за ЄДРПОУ: 05408289

Місцезнаходження: 40007, м. Суми, вул. Римського-Корсакова 2

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 64.050.12

Повне найменування юридичної особи: Національний технічний університет "Харківський політехнічний інститут"

Код за ЄДРПОУ: 02071180

Місцезнаходження: вул. Кирпичова, 2, м. Харків, Харківський р-н., Харківська обл., 61002, 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: Національний технічний університет "Харківський політехнічний інститут"

Код за ЄДРПОУ: 02071180

Місцезнаходження: 61001, м. Харків, вул. Кирпичова, 2

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.13.01

Тема дисертації:

1. Підвищення ефективності обробки отворів на багатоцільових верстатах

2. Hole making effectiveness increase on multiuniversal machines

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - технологічний процес обробки основних і допоміжних отворів; мета дослідження - підвищення продуктивності і якості обробки отворів на багатоцільових верстатах; методи - теоретичні основи технології машинобудування, теорії різання, ймовірнісного моделювання і математичної статистики; результати - розроблено інженерну методику, яка дозволяє у виробничих умовах визначати оптимальні режими обробки отворів на багатоцільових верстатах; розроблено конструкції оправок для свердління отворів з додатковим спрямуванням інструмента, а також одночасним зенкуванням фаски отвору; новизна - запропоновано новий підхід до підвищення продуктивності та якості обробки отворів на багатоцільових верстатах, який передбачає скорочення числа технологічних переходів і різальних інструментів та обґрунтування вибору найвигідніших режимів обробки отворів;виявлено, що вибір найвигідніших режимів обробки допоміжних отворів слід виконувати комплексно з урахуванням структурного зв'язку між

інструментами, які входять у технологічний комплект; доведено, що для оптимізації режимів обробки допоміжних отворів на багатоцільових верстатах доцільно використовувати критерій "інтенсивність формоутворення", на основі якого розроблено математичну модель вибору оптимальних режимів різання; обґрунтовано вибір найвигіднішої стратегії обслуговування технологічного комплекту різальних інструментів на багатоцільових верстатах; обґрунтовано вибір оптимальних режимів обробки основних отворів запропонованою дворізцевою розточувальною оправкою; впровадження - ВАТ "СМНВО ім. М.В. Фрунзе" (м. Суми); галузь - машинобудування.

2. Object – technological process of hole machining; investigation subject – the increase of productivity and quality of hole machining on multiuniversal machine tool; methods – theoretical basis of machine building technology, metal cutting theory, probability modeling and mathematical statistics; results – engineering procedure permitting to determine the optimal modes of hole machining on multiuniversal machine tool is developed; mandrel constructions for hole drilling with additional tool direction is created; novelty – new approach for increase of productivity and quality of hole machining on multiuniversal machine tool providing the quantity reduction both of technological transition and cutting tool and also the reasoning of the most efficient hole machining mode option are proposed; it was determined that the most efficient hole machining mode option are to be carried out in complex with the tool – the members of technological assembly – relationship; it was proved that to optimize the hole machining mode on multiuniversal machine tool it is reasonable to use the criteria of “shaping intensity”, on the basis of which the mathematical model of optimal cutting mode choice is developed; optimal cutting mode choice of basic parts when processed by twin-cutter boring arbor is grounded; implementation – OCA “Sumy machine building scientific-manufacturing association named after M.V. Frunze” (Sumy); field - machine building.

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. Карпусь Владислав Євгенович
2. Karpus Vladislav Evgenievih

Кваліфікація: д.т.н., 05.02.08

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. Мироненко Євгеній Васильович
2. Мироненко Євгеній Васильович

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. Сичов Юрій Іванович
2. Сичов Юрій Іванович

Кваліфікація: к.т.н., 05.23.08

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 Грабченко Анатолій Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Грабченко Анатолій Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.