Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0406U005118

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 25-12-2006

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Хасан Собхі Азіз Сахія

2. Hasan Sobhi Aziz Sakhieh

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: 07-12-2006

Спеціальність за освітою: 7.090202

Місце роботи здобувача:

Код за ЄДРПОУ:

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління:

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 11.052.01

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: Донецький національний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070826

Місцезнаходження: 85300, Україна, м. Покровськ, пл. Шибанкова, 2

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16.17

Тема дисертації:

1. Розробка нової технології штамповки і прокатки коліс діаметром 957 мм на основі удосконалення методів комп'ютерного проектування калібровок.

2. Designing of wheels' by a diameter of 957 mm press forming and rolling new technology on the basis of advancing of methods for calibrations' computer design.

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - процеси штамповки колісних заготовок з попередньою перед прокаткою формовкою гребеня і прокатки коліс. Мета дослідження - удосконалення методів комп'ютерного проектування калібровок і розробка нової технології штамповки і прокатки коліс діаметром 957 мм, яка дозволить знизити витрати металу і брак на прокаті по закату і невиконанню гребеня за рахунок використання точних за масою заготовок і попередньої формовки гребеня перед прокаткою. Розробка математичної моделі процесу штамповки здійснена на основі методів планованого експерименту і кінцевих елементів з використанням сучасних комплексів комп'ютерних програм. Удосконалення методів розрахунку опору металу деформації виконано аналітично. Експериментальні дані отримані на основі промислового дослідження. Розроблено математичну модель процесу штамповки колісних заготовок, яка містить формули розрахунку формозміни металу, положення нейтральної лінії, щодо якої метал тече в зони обода і маточини, і сили стосовно до нової

технології штамповки колісних заготовок із гребенем із заготовок з частково підготовленими ободом і маточиною для коліс діаметром 957 мм. Удосконалено методи комп'ютерного проектування калібровок для штамповки і прокатки коліс. Розроблено нову технологію штамповки і прокатки коліс діаметром 957 мм, що передана на ВАТ "Виксунський металургійний завод". Сфера використання - виробництво залізничних коліс.

2. The object of research: processes of press forming of wheel blanks with preliminary moulding of a ripple before rolling and rolling of wheels . The purpose of research: perfecting of calibrations computer designing methods and development of a new wheels' by a diameter of 957 mm press forming and rolling technology, permitting to lower metal rate and reject on a lap on rolling and omission of a ripple at the expense of usage of blanks, precise on a mass, and preliminary moulding of a ripple before rolling. The development of mathematical model of press formings process is realized on a base of methods of recognized schedule experiment and finite elements with usage of modern complexes of computer programs. The perfecting of computational methods of a resistance of metal to deformation is fulfilled analytically. The experimental data are obtained on a base of industrial research. The mathematical model of a wheel blanks' press forming process that includes the formulas of metal forming account, position of neutral line concerning which one the metal flows in zones of rim and nave, and of press forming forces applies as wheel blanks whith ripple with fractionally prepeared by a rim and nave by a diameter of 957 mm press forming and rolling new technology is designed. The computer designing methods of calibrations for press forming and rolling of wheels are improved. The new technology of press forming and rollings of wheels by a diameter of 957 mm designed, which one is transmit to "Vyksunsky Metallurgical Plant". Orb of usage: production of railway wheels.

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. Яковченко Олександр Васильович
2. Yakovchenko Alexandr Vasilievich

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. Ніколаєв Віктор Олександрович
2. Ніколаєв Віктор Олександрович

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. Єршов Сергій Володимирович
2. Єршов Сергій Володимирович

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	Мінаєв Олександр Анатолійович
Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні	Мінаєв Олександр Анатолійович
Відповідальний за підготовку облікових документів	
Реєстратор	
Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності	Юрченко Т.А.