Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0412U006571

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 18-12-2012

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Чуєв Олексій Анатолійович

2. Chuiev Alexey

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: 20-11-2012

Спеціальність за освітою: 8.090404

Місце роботи здобувача: 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

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: 53.47

Тема дисертації:

1. Розвиток методів розрахунку параметрів та вдосконалення технології виробництва труб зі зменшенням поверхневих дефектів на агрегатах з двоклітьовим станом поздовжньої прокатки

2. The development of parameters calculations method and improvement of pipe production technology with a decrease of surface defects in aggregates with the double-stand lengthwise rolling mill

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена розвитку методів розрахунку параметрів технології з метою зниження утворення невиправних дефектів внутрішньої поверхні труб в процесі гвинтової прошивки і поздовжньої прокатки. Встановлено комплексний вплив зносу валків та їх калібровки на зміну форми зони деформації прошивного стану та умови забезпечення захоплення металу. Отримав подальший розвиток метод розрахунку параметрів настройки прошивного стану з урахуванням зміни контура валків у процесі їх експлуатації для забезпечення мінімально допустимого обтиснення по діаметру перед носиком оправки, що дозволяє зменшити утворення невиправних дефектів типу "внутрішня плена". Встановлено комплексний вплив ступеня і розподілу деформації по периметру труб і між клітями стану поздовжньої прокатки на появу дефектів типу "прикатаний підріз". Розвинуто метод розрахунку параметрів деформації в стані поздовжньої прокатки з

комплексним урахуванням розподілу обтиснень по діаметру і товщині стінки по периметру калібру і між клітями стану. Розроблено рекомендації щодо вдосконалення калібровки клітей стану поздовжньої прокатки і вдосконалення технології виробництва труб підвищеного рівня якості з УЗК на 5% штучний дефект. Результати впроваджені у виробництво та використані в навчальному процесі.

2. The dissertation is devoted to the development of parameters calculations method of technology in order to reduce the formation of uncorrectable defects on internal surface of pipes during the processes of screw piercing in the double-roll piercing mills and lengthwise rolling in the double-stand lengthwise rolling mill. The complex influence of the rolls wear and the roll pass design on changes in shape of piercing mill deformation zone at ensuring the metal pickup has been theoretically established. The method of calculation of the piercing mill settings taking into account changes of profile of rolls during their exploitation in order to ensure minimum acceptable reductions of diameter before the mandrel nose, in order to reduce formation of uncorrectable defects such as " internal scab", has been further developed. The method of calculation of the deformation parameters in the lengthwise rolling mill with complex accounting of the distribution of reductions on diameter and wall thickness around the perimeter of the roll pass and between the stands of the mill has been developed. The recommendations for improving the roll pass design of the stands of the lengthwise rolling mill and improvement of high quality pipes production technology with ultrasonic inspection on 5% artificial defect have been developed. The results of work have been implemented in production and are used in the educational process.

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

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. Медведєв Михайло Іванович
2. Медведєв Михайло Іванович

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. Терещенко Андрій Анатолійович
2. Терещенко Андрій Анатолійович

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.