Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0416U005675

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 21-12-2016

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Злигорєв Віталій Миколайович
2. Zlygoriev Vitalij Nikolayovich

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: 02-12-2016

Спеціальність за освітою: 7.05040104

Місце роботи здобувача: ПАТ "Новокраматорський машинобудівний завод"

Код за ЄДРПОУ: 05763599

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Олекси Тихого (Ордженікідзе), 5

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство інфраструктури України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 12.105.01

Повне найменування юридичної особи: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: вул. Академічна, буд. 72, м. Краматорськ, Донецька обл., 84313, 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: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16.15

Тема дисертації:

1. Удосконалення технологічних процесів кування крупних поковок на основі використання способу осадження профільованих заготовок
2. Improvement of forging processes of large forgings based on upsetting of profiled workpieces

Реферат:

1. Об'єкт дослідження - технологічні процеси та інструмент для кування крупних поковок. Мета дослідження - підвищення якості крупних поковок відповідального призначення за рахунок заковування осьових дефектів і підвищення проробки структури металу в об'ємі заготовки на основі застосування нового способу осадження профільованих заготовок. Методи дослідження: метод скінчених елементів (МСЕ), математичної статистики, тензометрії, фізичної та геометричної подоби. Теоретичні і практичні результати - вивчено вплив геометрії інструменту на параметри напружено-деформованого стану при профілювання заготовки; запропоновано новий спосіб осадження заготовок; розроблено методику проектування технологічних процесів кування, нові технологічні процеси, механічні режими деформування й геометрія деформуючого інструмента для кування. Новизна - вперше встановлені закономірності зміни розмірів осьового дефекту, залежності зсуву точок осьової зони та параметри напружено-деформованого стану в процесі профілювання та осадження чотирипроменевих заготовок з різною геометрією; одержали подальший розвиток уявлення

про силові параметри процесу осадження чотирипроменевих заготовок. Ступінь впровадження - впроваджено новий технологічний процес і оснащення для профілювання та осадження заготовок. Сфера використання - підприємства важкого та енергетичного машинобудування.

2. Object is technological processes and tools for forging of large forgings. The purpose - quality increasing of the large forgings with responsible destination by means of axial defects closing and decreasing of metal structure in the volume workpiece by means of application a new method of upsetting workpieces. Research methods are: a finite element method (FEM), mathematical statistics, strain measurement, physical and geometric similarity. Theoretical and practical results have been determined: A geometry tool influences to the stress-strain state during profiling of the workpiece; A new method of the workpieces upsetting has been proposed; A method of designing forging processes, a new manufacturing processes, a mechanical deformation modes and a deforming geometry tool for forging have been designed. The novelty of research results: Relationships of the size axial defect changing; Relations of displacement of the axial zone points and parameters of the stress-strain state during profiling and upsetting of the concave cross-section workpieces with different geometry; A force of upsetting operation of the workpieces with concave cross-section. The degree of implementation - a new process technology and deformation tool for profiling and upsetting of the workpieces has been implemented. Scope of use is enterprise of heavy and power engineering.

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. Марков Олег Євгенійович

2. Markov Oleg Evgenijovich

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. Кухар Володимир Валентинович
2. Кухар Володимир Валентинович

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. Чухліб Віталій Леонідович
2. Чухліб Віталій Леонідович

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 Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Алієв Іграмотдін Сєражутдінович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності Юрченко Т.А.