Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0408U003765

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 22-07-2008

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Ємельяненко Сергій Сергійович

2. Yemelyanenko Serhiy Serhievych

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: кандидат наук

Аспірантура/Докторантура: так

Шифр наукової спеціальності: 05.03.01

Назва наукової спеціальності: Процеси механічної обробки, верстати та інструменти

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 26-06-2008

Спеціальність за освітою: 8.090203

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: 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

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.19.03

Тема дисертації:

1. Підвищення ефективності процесу кінцевого фрезерування шляхом забезпечення динамічної стійкості технологічної системи

2. Increasing of finish milling process effectiveness by using dynamic stability providing of technological system

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - процес чорнового кінцевого фрезерування кінцевими фрезами; метою дослідження є підвищення ефективності процесу чорнового кінцевого фрезерування шляхом визначення продуктивних режимів різання, які забезпечують сталість процесу до автоколивань; методи дослідження: результати роботи отримані на основі теоретичних та експериментальних досліджень; теоретичні дослідження ґрунтуються на наукових основах теорії різання металів, теорії автоматичного керування та динаміки; теоретичні та практичні результати: запропонований теоретичний динаміки кінцевого фрезерування, який дозволяє встановити вплив величини постійної часу стружкоутворення на сталість процесу різання; розроблена інженерна методика визначення областей режимів різання сталого кінцевого фрезерування, яка дозволяє підвищити продуктивність обробки; новизна - розроблена прогнозуюча модель силової взаємодії зуба фрези з заготівкою, яка може бути використана для різних фрез; вона дозволяє врахувати фрезерування

при різанні одночасно декількома зубцями, нелінійну залежність швидкості різання та товщини зрізу на силу різання та постійну часу стружко утворення ; ступінь упровадження - в лабораторії Експериментального студентського науково-дослідного інституту Сумського державного університету на замовлення підприємства ЗАТ "РОТОР" (м. Суми); сфера використання - машинобудування

2. Research subject is rough end milling, research aim is efficiency increasing of rough end milling by definition of high-productive cutting regimes, methods are work results, which were obtained based on theoretical and experimental researches; theoretical researches are based on scientific fundamentals of metal cutting theory, automatic control theory (ACT), vibrations and waves theory, theoretical mechanics and dynamics; adequacy of theoretical models and simulations (modeling) results was experimentally tested in laboratory environment; experimental researches were carried out based on modern methods; calculations and mathematical simulations (modeling) were carried out on computer; end milling dynamic system analysis by ACT methods were persented; novelty is development of mill tooth-workpiece force interaction prediction model, which can be used for straight tooth, helical tooth mills and carbide through-away tip mount mills; this model allows several teeth simultaneously milling, it is consideredcutting speed influence on cutting force and chip forming tine constant, non-linear cutting force dependence on cutting layer thickness, cutting force delay relatively cutting layer thickness; model adequacy was proved by comparison of dynamic stability theoretical boundary and experimentally obtained boundary; application - in the laboratory of Experimental student scientific-research institute of Sumy state university for joint-stock company "ROTOR" order (Sumy); branch - mechanical 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. Криворучко Дмитро Володимирович
2. Kryvoruchko Dmytro Volodymyrovych

Кваліфікація: к.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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Верезуб Микола Володимирович

2. Верезуб Микола Володимирович

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. Тарасюк Анатолій Петрович

2. Тарасюк Анатолій Петрович

Кваліфікація: к.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

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.