Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0415U003705

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 25-06-2015

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Присяжний Андрій Григорович
2. Prisyaznyi Andriy Grigorovich

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: 29-05-2015

Спеціальність за освітою: 8.05040104

Місце роботи здобувача: Державний вищий навчальний заклад "Приазовський державний технічний університет"

Код за ЄДРПОУ: 02070812

Місцезнаходження: 87555, Донецька обл., м. Маріуполь, вул. Університетська, 7

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): К 08.231.01

Повне найменування юридичної особи: Інститут чорної металургії ім. З. І. Некрасова НАН України

Код за ЄДРПОУ: 00190294

Місцезнаходження: пл. Академіка Стародубова, 1, м. Дніпро, Дніпропетровський р-н., Дніпропетровська обл., 49107, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

IV. Відомості про підприємство, установу, організацію, в якій було виконано дисертацію

Повне найменування юридичної особи: Державний вищий навчальний заклад "Приазовський державний технічний університет"

Код за ЄДРПОУ: 02070812

Місцезнаходження: 87555, Донецька обл., м. Маріуполь, вул. Університетська, 7

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 53.43.35

Тема дисертації:

1. Забезпечення викатуваності та площинності тонких холоднокатаних штаб на безперервних чотириклітьових станах

2. Ensuring of rolling-off and flatness of thin cold-rolled stripes on continuous four-stand rolling mills

Реферат/анотація:

1. Технологія та обладнання процесів холодної прокатки штаб. Розширення сортаменту безперервних чотириклітьових станів за рахунок викатуваності та забезпечення площинності прокату завтовшки 0,3-0,4 мм на основі розвитку відповідних методів розрахунку і розробки практичних рекомендацій з удосконалення технології прокатки, обладнання робочих клітей і застосування мастил. Для теоретичних досліджень використані положення теорій опору матеріалів, механіки контактних взаємодій, пружності, пластичності, прокатки, інженерні та числові підходи, теорія планованого експерименту, положення оптимізації та математичної статистки. Експериментальні дослідження включають визначення випередження та ефективності мастил, сили і моменту прокатки, точності штаб по товщині та середньої температури підшипників. Для вимірювань використані штангенциркуль, мікрометр, тензодатчики, товщиномір,

тепловізор. Вдосконалені методи розрахунку параметрів процесу прокатки. Встановлені нові закономірності зміни осьових сил, які діють на підшипники. Отримані математичні моделі, методики, комп'ютерні програми, та на їх основі розроблені новий спосіб прокатки і практичні рекомендації, які забезпечують викатуваність і площинність тонких штаб на промисловому стані 1700. Результати роботи застосовані в цеху холодної прокатки ПАТ "ММК ім. Ілліча" та в навчальному процесі. Очікуваний економічний ефект з урахуванням часткової участі автора склав 610 тис. грн. Галузь використання- металургія.

2. The process of cold rolling of strips and the required equipment. Expansion of the production range of continuous four-stand rolling mills by means of rolling-off and ensuring flatness of rolled stock 0.3-0.4 mm thick on the basis of developing the corresponding designing methods and developing practical recommendations for perfection of rolling practice, further improvement of the equipment of working stands and application of lubricants. For theoretical part of the investigation the fundamentals of theories of strength of materials, mechanics of contact interactions, elasticity, plasticity and rolling practice were used, as well as engineering and numerical approaches, theory of the planned experiment and fundamentals of optimization and mathematical statistics. Experimental investigations include determination of the lead and efficiency of lubricants, the force and momentum of rolling, strips precision in thickness and average temperature of bearings. Measurements were made on slide gauges, micrometers, tensor-sensors, thickness gauges and thermal imager. The methods of calculation of the parameters of rolling were amended. New data were obtained, regarding axial forces, acting upon bearings. Mathematical models, methods and computer software were obtained, it all making possible to develop a new method of rolling practice and some practical recommendations, ensuring rolling off and flatness of thin strips, manufactured on 1700 rolling mill. The results of the thesis were used at the cold rolling mill shop of "Ilyich iron and steel works" PJSC and also for university teaching. The expected economic effect is equal 610 thousand UAH, having regard to equity participation of author. The sphere of application - metallurgy.

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. Капланов Василь Ілліч

2. Kaplanov Vasyl' Illich

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. Максименко Олег Павлович
2. Максименко Олег Павлович

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. Коноводов Дмитро Володимирович
2. Коноводов Дмитро 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 Большаков Вадим Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Большаков Вадим Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

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