Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0412U002516

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 24-05-2012

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Стріченко Сергій Михайлович
2. Strichenko Sergii Mihaylovich

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: 18-05-2012

Спеціальність за освітою: 7.090404

Місце роботи здобувача: Публічне акціонерне товариство "Єнакієвський металургійний завод"

Код за ЄДРПОУ: 00191193

Місцезнаходження: 86429, м. Єнакієве, пр. Металургів, 9

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

III. Відомості про організацію, де відбувся захист

Шифр спеціалізованої вченої ради (разової спеціалізованої вченої ради): Д 29.051.02

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: Донбаський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070708

Місцезнаходження: 93120, м. Лисичанськ Луганська обл, пр. Перемоги, 84

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16

Тема дисертації:

1. Удосконалення технологій та обладнання процесів обробки металів тиском, що використовуються при безперервному литті сортових заготовок.

2. Advances in technology and equipment of metal forming used in the continuous casting of high-quality blanks.

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена розвитку методів автоматизованого розрахунку та проектування, а також розробці практичних рекомендацій з удосконалення технологій і устаткування обробки металів тиском, що використовуються на машинах безперервного лиття радіального або криволінійного типів. У роботі на основі чисельної інтерпретації кінцево-різницевого методу, а також методу скінченних елементів розроблено математичні моделі напружено-деформованого стану металу при реалізації процесу "м'якого" обтиснення, процесу правки, а також різання на мірні довжини безперервнолитих сортових заготовок. У розроблених математичних моделях уточнені кількісно і отримали аналітичні описи вихідні передумови та граничні умови по товщині кристалізованих корок, а також за розподілами температур, напружень плинності і модуля пружності металу по ширині і товщині поперечних перерізів даних заготовок. На основі результатів чисельної реалізації отриманих математичних моделей і відповідних їм програмних засобів уточнені вихідні дані на проектування технологій і устаткування процесів "м'якого" обтиснення, правки вигином і

поперечного різання безперервнолитих сортових заготовок. Сформульовано і вирішено завдання з автоматизованого розрахунку необхідної величини перекриття опорного робочого ролика тягнуче-правильних пристроїв. Запропоновано варіанти конструктивного виконання механічного устаткування машин безперервного лиття сортових заготовок радіального або криволінійного типу.

2. The thesis is devoted to developing automated methods of analysis and design, as well as the development of practical recommendations to improve the technology and metal forming equipment used in continuous casting machines, radial or curved type. In this paper, based on the numerical interpretation of the finite difference method and the finite element method developed mathematical models of the stress-strain state of metal during the process of implementing a "soft" compression, the process of editing and cutting to length of continuously billets. In the developed mathematical models to quantify and have refined the analytical description of the initial conditions and boundary conditions on the thickness crystallized crusts, as well as temperature distribution, flow stress and modulus of elasticity of the metal width and thickness of the cross-sectional data blanks. Based on the results obtained by numerical implementation of mathematical models and corresponding software for specified initial data for the design of technologies and equipment processes of "soft" compression, bending and transverse changes of continuously cutting billets. Formulated and solved the problem by automating the calculation of the required value of the overlap of the reference of the working roller-drawing the right devices. The variants of embodiment of the mechanical equipment of continuous casting billet radial or curvilinear.

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. Денищенко Павло Миколайович

2. Denischenko Pavlo Mikolayovich

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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Рябічева Людмила Олександрівна

2. Рябічева Людмила Олександрівна

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. Доброносов Юрій Костянтинович

2. Доброносов Юрій Костянтинович

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