Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0413U004523

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 04-07-2013

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Гармашов Денис Юрійович
2. Garmashov Denis

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: 14-05-2013

Спеціальність за освітою: 7.090404

Місце роботи здобувача: ВАТ "Інтерпайп НТЗ"

Код за ЄДРПОУ: 05393116

Місцезнаходження: Україна, 49081, м. Дніпро, вул. Столєтова, 21

Форма власності:

Сфера управління: Державний комітет промислової політики 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: 53.45.03

Тема дисертації:

1. Обґрунтування і розробка вдосконаленої технології короткоопрaвочного волочіння великогабаритних труб підвищеної точності для елементів бурової техніки.

2. Ground and development of updated fixed plug drawing technology for large size tubes with increased accuracy for the boring elements.

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена розвитку методів визначення раціональних, з точки зору підвищення точності труб, параметрів процесу короткоопрaвочного волочіння, вдосконалення технології виробництва великогабаритних холоднодеформованих труб для корпусів занурених електродвигунів (ЗЕД) і насосів (ЗЕН). У роботі одержало подальший розвиток дослідження процесу короткоопрaвочного волочіння прецизійних великогабаритних труб. Розроблено і теоретично досліджено спосіб волочіння на короткій оправці, що гойдається. Запропонований спосіб забезпечує зниження рівня поперечної різностінності готових труб до 4,5...5%. Вдосконалено спосіб деформування труб одночасно у двох осередках деформації шляхом поєднання в одному процесі короткоопрaвочного волочіння й дорнування труб по внутрішньому діаметру. Вперше теоретично і практично досліджено силові параметри процесу волочіння-дорнування, геометричні

параметри оправок для волочіння-дорнування труб. Приведені оптимальні геометричні розміри оправок. Розглянуто питання про межі допустимої деформації при волочінні-дорнованні і запропоновано залежності для визначення можливого ступеня деформації при заданих розмірах труб до і після волочіння. У роботі запропонована і обґрунтована вдосконалена технологічна схема виробництва великогабаритних труб для занурених електродвигунів і занурених електронасосів.

2. The dissertation is devoted to development of scientific bases and elaborations of new production technology elements of large size tubes for immerse electric motors and pumps. Research of the fixed plug drawing process for precision large size tubes received further development in the given work. The method of dragging on the shaking mounting is developed and theoretically explored. The offered method provides substantial decline in level of transversal variations in wall thickness of ready tubes to 4,5...5%. The method of tubes deformation simulta-neously in two points of deformation by two processes combining in one - fixed plug drawing and tubes distributions according to internal diameter - is improved. The way of deformation of hollow products by drawing by overlapping in one process of two processes of deformation is advanced: the fixed plug drawing and bur-nishing pipes on internal diameter. In work theoretically the developed way of drawing also is practically investigated. Questions about limits admissible deformation from 0,25 up to 1,2 mm are studied. The optimum geometrical sizes fixed plug are resulted, the size of a corner flare (10...12) is certain. Dependences of power parameters of process of drawing- burnishing on the geometrical sizes of the center of deformation, traction effort on sizes of tightness and a corner of an in taking cone are experimentally defined. New technological production chart of large size tubes for immerse electric mo-tors and pumps is updated.

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. Гуляєв Ю.Г.

2. Gylyaev Yu.G.

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. Бельгельзимер Я.Ю.
2. Бельгельзимер Я.Ю.

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. Беліков Ю.М.
2. Беліков Ю.М.

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