Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0412U003499

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 05-06-2012

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Некрасов Сергій Сергійович

2. Nekrasov Sergey

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: 29-05-2012

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): Д26.002.11

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: 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: 55.31.29.37

Тема дисертації:

1. Підвищення ресурсу твердосплавних кінцевих фрез при обробці ливарних сталей аустенітного класу

2. Increasing capacity of hard end-mills in the processing of austenitic stainless steel.

Реферат/анотація:

1. У роботі розглянуто вплив початкового радіуса округлення різальної кромки кінцевої твердосплавної фрези на її працездатність під час фрезерування пазів у заготовках із ливарної сталі аустенітного класу. Встановлено та експериментально підтверджено характер зміни радіуса округлення різальної кромки кінцевої твердосплавної фрези під час обробки ливарної аустенітної сталі. Теоретично отримана залежність початкового радіуса округлення різальної кромки, який забезпечує максимальну працездатність інструмента, від режимів фрезерування. Отримані результати дозволяють встановити поєднання швидкості різання, подачі та початкового радіуса округлення різальної кромки, які забезпечать найбільший ресурс інструмента, а також скорегувати режими різання залежно від стану різальної кромки, який змінюється у процесі різання. Ключові слова: механічна обробка, математична модель, працездатність інструмента, кінцеве фрезерування, радіус округлення, аустенітна сталь, твердосплавна фреза.

2. In this work the influence cutting edge radius of carbide end-mill on its performance in milling grooves into the workpiece from austenitic stainless steel, determined and experimentally verified nature of the cutting edge radius

of carbide end-mill in the mashining of austenitic steel. Theoretically obtained dependence on milling cutting edge radius, which ensures maximum efficiency tool. The results allow to establish a combination cutting speed, filing and cutting edge radius, which will provide the greatest resource tool, and adjust the modes depending on the cutting edge of that change in the process of cutting. Keywords: machining, mathematical model, performance tools, end milling, radius, austenitic steel, carbide cutter.

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. Залога Вільям Олександрович
2. Zaloha Viliam

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

VII. Відомості про офіційних опонентів та рецензентів

Офіційні опоненти

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Мазур Микола Петрович

2. Мазур Микола Петрович

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. Вовк Вячеслав Володимирович
2. Вовк Вячеслав Володимирович

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

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Кузнєцов Юрій Миколайович
2. Кузнєцов Юрій Миколайович

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

Рецензенти

VIII. Заключні відомості

Власне Прізвище Ім'я По-батькові голови ради Равська Наталія Сергіївна

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Равська Наталія Сергіївна

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.