Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0411U005330

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 14-07-2011

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Мостіпан Євген Євгенович
2. Mostipan Evgen Evgenovich

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: 17-06-2011

Спеціальність за освітою: 7.090407

Місце роботи здобувача: Дніпродзержинський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070737

Місцезнаходження: 51918, Дніпропетровська область, м. Кам'янське, вул. Дніпробудівська, 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): 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: Дніпродзержинський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070737

Місцезнаходження: 51918, Дніпропетровська область, м. Кам'янське, вул. Дніпробудівська, 2

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 53.43.31

Тема дисертації:

1. Удосконалення калібровок валків для виробництва фланцевих профілів, які забезпечують підвищення якості поверхні прокату

2. Improvement of calibration rolls for flanged profiles, providing high quality surface products

Реферат/анотація:

1. В роботі досліджено процеси гарячої прокатки профілів у чорнових формуючих калібрах. Метою роботи був розвиток методів прогнозування зміни глибини поверхневих дефектів при прокатці сортових профілів у фасонних калібрах і вдосконалення на цій основі калібровок для виробництва фланцевих профілів. Теоретичні дослідження течії металу в поверхневих шарах штаби виконувались за допомогою розрахунку деформованого стану металу методом скінчених елементів. Експериментальні дослідження формозміни дефектів проводились в лабораторних умовах з використанням теорії планування експериментів. Розроблено новий метод прогнозування зміни глибини повздовжніх поверхневих дефектів при гарячій прокатці в фасонних калібрах складної форми. Вперше отримані залежності ступеня викатування дефектів від параметрів форми гребенів розрізних калібрів. Розроблено рекомендації по удосконаленню конструкцій розрізних калібрів для прокатки двотаврів і швелерів. Впроваджено. Металургія.

2. In dissertation are researched the processes of hot-rolled profiles in calibers for raw-forming of shape. Purpose of the work was to develop methods for predicting changes in the depth of surface defects during rolling of shaped profiles in the calibers and improvement on this basis, calibration for the production of flanged profiles. Theoretical studies of metal flow in the superficial layers were carried out by calculating the deformed state of the metal by finite element method. Experimental researches of transformation of defects were in laboratory conditions using the theory of planning experiments. A new method for predicting changes of depth of the longitudinal surface defects during hot rolling in shaped caliber of complex shape. First obtained the dependence on the parameters of rolling out the defects the form of flanges of cutting-calibers. The recommendations on improving the design of cutting-caliber rolling I-beams and channels. Implemented. 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. Єршов Сергій Володимирович
2. Ershov Sergiy Volodymyrovich

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. Ніколаєв Віктор Олександрович

2. Ніколаєв Віктор Олександрович

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. Огінський Йосип Кузьмич

2. Огінський Йосип Кузьмич

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.