Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0409U004431

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 10-09-2009

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Пилипенко Станіслав Володимирович
2. Pilipenko Stanislav Volodimirovish

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: 30-06-2009

Спеціальність за освітою: 7.090404

Місце роботи здобувача: 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

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: 53.47.29

Тема дисертації:

1. Розвиток методу розрахунку параметрів холодної пільгерної прокатки при заданому розподілі розвалки для одержання регламентованої поперечної різностінності труб

2. Development of the method for calculating parameters of cold pilger rolling at the given distribution of the pass setting in order to obtain the specified transverse wall thickness deviation of tubes

Реферат/анотація:

1. Вперше визначена закономірність розподілу товщини стінки по перерізах робочого конуса в залежності від розвалки калібрів з урахуванням формозміни труби у миттєвому осередку деформації. Розвинуто загальний метод розрахунку деформаційних параметрів процесу холодної пільгерної валкової прокатки труб. В основу методу покладено запропоновану залежність заздалегідь заданого розподілу розвалки калібрів та визначену закономірності розподілу товщини стінки від розвалки калібрів. Здійснено комп'ютерну реалізацію розвинутого методу. Вперше одержано експериментальні дані щодо поперечної різностінності труб при прокатці з режимом деформування, розрахованим із застосуванням розвинутого методу розрахунку параметрів процесу ХПТ. Результати роботи передані на виробництво для застосування при проектуванні калібровок інструмента ХПТ з метою одержання труб з необхідною точністю. Результати роботи також

використовуються у навчальному процесі в НМетАУ.

2. The dependence of the wall thickness distribution by cross-sections of the working taper on the pass setting and parameters of process of the tube cold pilger rolling has been obtained for the first time. A method had been developed for calculating parameters of the tube cold pilger rolling on the tapered mandrel and the mandrel with curvilinear generatrix at the given distribution of the pass setting in order to obtain the specified precision of tubes. The computerized realization of the developed method for calculating parameters of the tube cold rolling in the system of automatic rolling regulation "tube cold rolling - pass setting" had been carried out. The new experimental data as to transverse tube wall thickness deviation have been obtained on the tool calibrated with use of the developed method for calculating parameters of the process of the tube cold rolling with a given distribution of the pass setting. The substantiation of the working out had been shown in experimental way. Results of the work under the form of computer program "TCR - the pass setting" have been transferred to one of the specialized enterprises of the tube making industry of Ukraine - the Closed Joint-Stock Company Tube and Pipe Works "VSPO - AVISMA" for using while projecting roll pass design for tool of the cold pilger tube rolling with the purpose of obtaining tubes of necessary precision. Results of the work are also used in educational process at the National Metallurgical Academy of Ukraine.

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. Григоренко Володимир Устинович
2. Grygorenko Volodymyr Ustynovych

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. Кузнецов Євгеній Дмитрович
2. Кузнецов Євгеній Дмитрович

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. Кекух Станіслав Миколайович
2. Кекух Станіслав Миколайович

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