Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0513U000771

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. Реп'ях Сергій Іванович

2. Repiakh Sergey Ivanovich

Кваліфікація:

Ідентифікатор ORCID ID: Не застосовується

Вид дисертації: доктор наук

Аспірантура/Докторантура: ні

Шифр наукової спеціальності: 05.16.04

Назва наукової спеціальності: Ливарне виробництво

Галузь / галузі знань: Не застосовується

Освітньо-наукова програма зі спеціальності: Не застосовується

Дата захисту: 28-05-2013

Спеціальність за освітою: 7.090403

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: 55.15

Тема дисертації:

1. Теоретичні та технологічні основи формування точності виливків особливо відповідального призначення, що виготовляються за витоплюваними моделями

2. Theoretical and technological basis of precise casting formation manufactured by casting models for particularly critical applications

Реферат/анотація:

1. Дисертація присвячена дослідженням закономірностей формування точності виливків особливо відповідального призначення, що виготовляються методом литва за витоплюваними моделями, з метою підвищення і стабілізації їх точності. У роботі виконано аналіз сучасних технологій виготовлення виливків особливо відповідального призначення, що виготовляються за витоплюваними моделями, приведені сучасні уявлення про механізми формування точності литва, методи розрахунку розмірів робочих порожнин прес-форм, встановлені основні чинники, що визначають точність виливків. Розроблені вимоги до модельних складів, що використовуються для виготовлення витоплюваних моделей виливків особливо відповідального призначення, параметричні критерії оцінювання модельних складів що до їх схильності до виникнення у витоплюваних моделей утяжин, викривлення, тріщин, критерій рівноточності. Досліджено вплив параметрів

виробництва витоплюваних моделей на їх розмірну точність. Досліджено кінетику і створено опис механізму викривлення витоплюваних моделей. На основі виявлених закономірностей розроблено методику розрахунку викривлення виливків балочного типу несиметричного таврового перерізу. Визначені теплофізичні і технологічні властивості модельних складів і складових їх матеріалів. Розроблені модельні склади для виробництва витоплюваних моделей виливків особливо відповідального призначення, представлено дані промислового випробування і впровадження отриманих результатів у виробництво.

2. The dissertation is devoted to the investigation of regularities of precise casting formation manufactured by casting models for particularly critical applications and is aimed on improvement and stabilization of the precision. The analysis of modern manufacture technologies of precise casting formation manufactured by casting models for particularly critical applications is performed in the paper. The dissertation presents actual understanding of precise casting formation mechanisms, calculation methods of working mold hollow size. Also, the basic factors, estimating precision of casting, are determined. Assuming that, the requirements for model compositions, applied for precise casting formation for particularly critical appointments, were developed. In addition, parametric evaluation criteria of the ability to make sink marks, hoggings, fissures and equally accuracy criteria are presented. The research work, devoted to influence of casting parameters on their size precision, was done. Kinetics was investigated and description of casting models hogging was done. The methods of hogging calculation of beam type casting with asymmetrical T-section were designed. The thermophysical and technological properties of model composition and their compounds were distinguished. As the result, he model compositions for manufacturing of casting for critical applications were defined. Industry approbation and manufacturing application of the results are presented.

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. Хричиков Валерій Євгенович
2. Khrychycov Valery Evgenievich

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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. Луньов Валентин Васильович
2. Луньов Валентин Васильович

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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. Могилатенко Володимир Геннадійович
2. Могилатенко Володимир Геннадійович

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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. Гресс Олександр Володимирович

2. Гресс Олександр Володимирович

Кваліфікація: д.т.н., 05.16.04

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.