Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0401U000655

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 13-03-2001

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Ельхавад Алі Ельфакі Ахмед
2. El'khavad Ali El'faki Akhmed

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: 02-03-2001

Спеціальність за освітою: 1201

Місце роботи здобувача: Кіровоградський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070950

Місцезнаходження: 25006, м. Кропивницький, пр.Університетський,8

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): К23.073.01

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: Кіровоградський державний технічний університет

Код за ЄДРПОУ: 02070950

Місцезнаходження: 25006, м. Кропивницький, пр.Університетський,8

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти і науки України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.19.13

Тема дисертації:

1. Енергетична ефективність процесу фрикційного формоутворення порожнистих деталей форми тіл оберту

2. Energetic effectiveness of the friction formation process of hollow turnover parts

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження -- процес механічної обробки деталей з латуні, що базується на використанні теплогенерації при сухому терті між інструментом та заготовкою. Метою дослідження є підвищення ефективності використання енергії в циклічно повторюваному процесі формоутворення. Основними методами дослідження є математичне моделювання, експериментальні дослідження з автоматичним контролем параметрів формоутворення, металографічні дослідження, дослідження точності деталей та зносу інструменту. Використовувалися токарний та свердлувальний верстати, спецоснащення, мікроскоп, твердомір, мікротвердомір, персональній комп'ютер, оснащений додатковою платою. Дослідження показали, що використання енергії в циклічному процесі доходить до 95% від генерованої на робочій поверхні. Вивчено зношення інструменту та залежності між розмірами заготовки і деталі, досліджені зміни мікроструктури та мікромеханічних властивостей матеріалу інструменту і деталі. Процес рекомендується до використання в сільскогосподарському машинобудуванні, приладобудуванні та в інших галузях.

2. The object of studies - process of mechanical working the parts from brass, which is based on using of the heat generation under dry friction between the instrument and workpiece. The aim of studies had been the increasing of efficiency of using an energy in the round-robin repeat technological process of formation parts. The main methods of studies were mathematical modelling, experimental studies with the automatically hardware check of parameters of formation, accuracy study and wearout of instrument. Use lathe and drilling mashines which were special equipped, microscope, hardness measurer, microhardness measurer, personal computer equipped with a special additional electronic plate. Studies have shown that in the round-robin process of free formation the using energy gets to 95% from which is generated on the working surface. Studied wear-out of instrument and dependency between sizes of billet and component. Executed industrial approbation of the investigated process, which is recommened to use i n agricultural machine building, devices building and in other branches.

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. Криськов Олег Дем'янович

2. Криськов Олег Дем'янович

Кваліфікація: к.т.н., 05.02.08

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. Морозов Віктор Олексійович

2. Морозов Віктор Олексійович

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. Пестунов Володимир Михайлович

2. Пестунов Володимир Михайлович

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

Рецензенти

VIII. Заключні відомості

Власне Прізвище Ім'я По-батькові голови ради Черновол Михайло Іванович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Черновол Михайло Іванович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності



Юрченко Т.А.