Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0416U005600

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 21-12-2016

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Шкіра Олексій Віталійович
2. Shkira Oleksiy Vitaliyovich

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: 02-12-2016

Спеціальність за освітою: 7.05040104

Місце роботи здобувача: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

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 12.105.01

Повне найменування юридичної особи: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: вул. Академічна, буд. 72, м. Краматорськ, Донецька обл., 84313, 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: Донбаська державна машинобудівна академія

Код за ЄДРПОУ: 02070789

Місцезнаходження: 84313, Краматорськ, вул. Академічна (Шкадінова), 72

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство освіти України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

V. Відомості про дисертацію

Мова дисертації:

Коди тематичних рубрик: 55.16.24.35

Тема дисертації:

1. Удосконалення технологічних процесів штампування деталей з фланцем та відростком на основі використання способів комбінованого видавлювання

2. Improving the processes of stamping parts with a flange and the appendage on the basis of the combined extrusion methods

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - процеси точного об'ємного штампування видавлюванням. Мета роботи - підвищення ефективності технологічних процесів холодного об'ємного штампування на основі розробки і застосування способів комбінованого видавлювання. Методи дослідження - енергетичний метод балансу потужностей, метод кінцевих елементів, метод фізичного моделювання і тензометрії для вимірювання технологічних сил, метод координатних сіток для визначення деформованого стану заготовок. Теоретичні і практичні результати - на основі встановлених закономірностей силового і деформаційного режимів розроблені методики проектування технологічного процесу тристороннього видавлювання деталей з фланцем і відростком, на основі математичних моделей розроблено програмне забезпечення, що дозволяє визначити наведене тиск і формозміна в процесах тристороннього видавлювання деталей з фланцем і відростком з урахуванням реальної геометрії процесу і ступеня деформації. Новизна - на основі теоретичних досліджень

розроблена математична модель процесу комбінованого трьохстах-роннего видавлювання деталей з фланцем і відростком, що дозволяє визначити силовий режим деформування і поетапне формоутворення сложнопрофілірованних деталей, на основі результатів аналізу напружено-деформованого стану дана оцінка ступеня витрати ресурсу пластичності матеріалу заготовки при видавлюванні порожнистих деталей з фланцем і відростком. Впровадження - нові технологічні процеси і інструменти для штампування деталей з фланцем і відростком, пройшли апробацію і прийняті до впровадження у виробництво. Область застосування - обробка металів тиском, точне об'ємне штампування.

2. Object of research - process precision forging extrusion. Purpose - to increase the efficiency of technological processes of cold forming on the basis of the development and application of the combined extrusion methods. Research Methods - Energy power balance method, finite element method, the method of physical modeling and strain measurement technology for measuring forces, grids method for determining the strain state of preparations. Theoretical and practical results - based on established patterns of power and deformation modes designed a technique of designing process trilateral extrusion parts with flange and process, based on mathematical models developed software that allows you to determine the reduced pressure and forming processes triangular extrusion parts with flange and SHOOTS taking into account the actual geometry of the process and the degree of deformation. Novelty - on the basis of theoretical studies, a mathematical model of a combined three hundred-sided extrusion parts with flange and process, allowing to define the power mode of deformation and gradual shaping slozhnoprofilirovannyh parts, based on the results of the analysis of tense-deformed state, evaluating the degree of plasticity of the resource consumption of the workpiece material during extrusion hollow flange components and outgrowth. Introduction - new processes and tools for stamping parts with flange and process, have been tested and approved for implementation in production. Scope - metal forming, precision forging.

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. Аліев Іграмотдін Серажутдінович

2. Aliiev Igramotdin Serazhutdinovich

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. Грушко Олександр Володимирович
2. Грушко Олександр Володимирович

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. Левченко Володимир Миколайович
2. Левченко Володимир 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 Тарасов Олександр Федорович

Власне Прізвище Ім'я По-батькові головуючого на засіданні Тарасов Олександр Федорович

Відповідальний за підготовку облікових документів

Реєстратор

Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є відповідальним за реєстрацію наукової діяльності Юрченко Т.А.