Облікова картка дисертації

I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0415U004225

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 22-07-2015

Статус: Захищена

Реквізити наказу МОН / наказу закладу:

II. Відомості про здобувача

Власне Прізвище Ім'я По-батькові:

1. Таган Любов Вікторівна
2. Tahan Liubov Viktorivna

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: 25-06-2015

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: 55.16.15

Тема дисертації:

1. Удосконалення технологічних процесів кування крупних поковок на основі використання нових способів деформування.

2. Improvement of technological processes of heavy forging based on the use of new methods of deformation

Реферат/анотація:

1. Об'єкт дослідження - процеси кування крупних поковок типу валів. Мета роботи - підвищення ефективності процесів кування крупних поковок типу валів на основі удосконалення способів формоутворення, розвитку математичних моделей і розробки рекомендацій з проектування технологій кування. Методи дослідження - комплексний метод, який включає проведення установчих експериментів і на їх основі теоретичного аналізу процесів кування з експериментальною перевіркою запропонованих рішень. Теоретичні і практичні результати - встановлені закономірності зміни напружено-деформованого стану заготовки в процесі кування в залежності від геометричних параметрів інструменту, а також від механічних режимів кування. Встановлено закономірності формозміни безприбуткових злитків в процесі їх осадження кільцевими плитами різної конфігурації. Виявлено умови та механізм утворення дефектів форми у вигляді осьових утяжин на торцях валів в процесі протягування плоскими бойками. Новизна - встановлені закономірності процесу комбінованого деформування з розвиненими зсувними деформаціями поковок типу

валів профільованими інструментами, уточнені закономірності утворення дефектів форми валів у вигляді осьових утяжин в зоні торців в процесі протягування, отримано на основі енергетичного методу математичну модель процесу комбінованого осадження. Впровадження - нові технологічні процеси та інструменти для кування поковок типу валів і плит, що дозволили підвищити якість поковок і знизити трудоємність виготовлення, пройшли апробацію і прийняті до впровадження у виробництво. Галузь застосування - обробка металів тиском, кування крупних поковок.

2. The object of the research is the heavy forging process such as shafts. The aim of the research is improving the efficiency of the heavy forging process such as shafts through improved methods of metal forming, development of mathematical models and recommendations for the design of forging technology. The methods of research are the complex method, comprising carrying out the installation of experiments and on the basis of theoretical analysis of the forging process with the experimental verification of the proposed solutions. Theoretical and practical results are the regularities of stress-strain state in the workpiece during forging process, depending on the geometric parameters of the tool and so the mechanical modes of forging. The regularities of forming nonprofit ingots in forging process during upsetting the annular plates with different configurations, dependences. The conditions and mechanism of defect form appear as axial dimple on the ends of the shaft in the upsetting process with flat dies defined. New knowledge is the established patterns of deformation combined with the developed shear strains in forging process such as shafts, profiled tools, defined defect form appear as axial dimple on the ends of the shaft in the upsetting process, obtained on the basis of the energy method mathematical model of combined upsetting. Efficiency implementation is the new processes and tools for heavy forging such as shafts and plates, improve the quality of forging and reduce the complexity of manufacturing, tested and approved for implementation in production. The field of application is metal forming, forging and heavy 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. Алієв 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. Михалевич Володимир Маркусович
2. Михалевич Володимир Маркусович

Кваліфікація: д.т.н., 01.02.04

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. Каргін Борис Сергійович
2. Каргін Борис Сергійович

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.