

## Отзыв

на автореферат диссертации Корсакова Андрея Александровича  
«Совершенствование технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с  
целью уменьшения диаметра чистовой трубы»,  
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук  
по специальности 05.16.05 - Обработка металлов давлением

Научно-технический прогресс неразрывно связан с разработкой и внедрением ресурсосберегающих технологий в области металлургии. В полной мере это относится к процессам производства бесшовных горячекатаных труб из непрерывнолитых заготовок.

Поэтому диссертационная работа Корсакова А.А., посвященная совершенствованию процесса винтовой прокатки труб из заготовок, полученных методом непрерывного литья, с целью снижения общих энергозатрат на реализацию процесса, представляется актуальной.

В ходе выполнения работы автором получен ряд результатов, обладающих несомненной новизной и научной ценностью, в том числе:

Теоретически и экспериментально получена картина напряженно-деформированного состояния заготовки при прошивке и на ее основе предложена схема деформирования, позволяющая уменьшить неравномерность распределения деформаций на участке входного конуса и уменьшить энергозатраты при прошивке. Экспериментально определен рациональный температурный режим процесса деформирования, обеспечивающий максимальную пластичность исследуемой стали.

С практической точки зрения прежде всего следует отметить предложенный способ производства горячекатаных труб из непрерывнолитых заготовок, защищенный патентами РФ и использованный при технологии производства труб, применяемой на отечественных трубопрокатных заводах.

По автореферату имеется следующее замечание:

В автореферате утверждается, что существующие методики расчета энергосиловых параметров при прошивке дают заниженные значения, тогда как полученные автором результаты позволяют скорректировать энергосиловые характеристики в сторону увеличения. При этом не приводятся результаты сравнительного анализа

расчетных и экспериментальных данных, известных из литературы с одной стороны и полученных автором с другой, обосновывающие указанное утверждение.

Приведенное замечание не снижает общей положительной оценки представленной работы. Считаю, что по актуальности, научной новизне и практической ценности диссертационная работа А.А. Корсакова отвечает требованиям п. 9 «Положения о присуждении ученых степеней» ВАК РФ, утверждённого Постановлением Правительства Российской Федерации от 24.09.2013 г., №842, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а ее автор, Корсаков Андрей Александрович, заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.06 – Обработка металлов давлением.

Доктор технических наук,  
ведущий научный сотрудник

ФГБУН Институт машиноведения УрО РАН,  
04.06.2015 г.

А.П. Поляков

Подпись в.н.с. Полякова А.П. заверяю:  
Ученый секретарь ИМаш УрО РАН, к.т.н.



А.М. Поволоцкая

Поляков Андрей Петрович, д.т.н., доцент, ведущий научный сотрудник  
лаборатории системного моделирования  
Федерального государственного бюджетного  
учреждения науки Институт машиноведения  
Уральского отделения Российской академии наук  
620049, Россия, Екатеринбург, ул. Комсомольская, 34  
e-mail: pap@imach.uran.ru; тел.: +73433745051