

ОТЗЫВ

на диссертационную работу Корсакова Андрея Александровича «Совершенствование технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с целью уменьшения диаметра черновой трубы», представленную на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Последние годы во всем мире реализуются проекты по освоению производства бесшовных горячекатаных труб из непрерывнолитых заготовок. Однако широкомасштабное использование таких труб ограничено предельными размерами кристаллизаторов. В частности, сложной проблемой является изготовление труб диаметром не более 121 мм. Все это делает работу, направленную на поиск эффективной технологии производства таких труб из непрерывнолитых заготовок повышенного диаметра очень актуальной задачей.

Представляет значительный интерес, полученная в ходе компьютерного и натурного моделирования новая информация о «залечивании» дефектов под действием подпирающих усилий со стороны носка оправки и возможности применения больших суммарных обжатий непрерывнолитой заготовки.

Особенно важным на наш взгляд является разработанные А.А.Корсаковым математическая модель и алгоритм расчета настроечных параметров прошивного стана, учитывающих искажение очага деформации от разворота валков на угол подачи.

Несомненную практическую ценность имеют разработанные и запатентованные новые способы и технологический инструмент для производства горячекатаных труб диаметром менее 121 мм из непрерывнолитой заготовки диаметром 156 мм.

Следует отметить широкую апробацию работы на многочисленных международных и российских конференциях.

Важным представляется предложенное А.А.Корсаковым уменьшение наружного диаметра черновой трубы на трехвалковом стане винтовой прокатки.

Замечание по работе:

1. Приведенный на рис. 5 автореферата алгоритм расчета настроечных параметров прошивного стана с учетом разворота валков на угол подачи является слишком общим. Следовало бы дать его в более детализированном виде.

Указанное замечание по работе не является принципиальным и не умаляет ее теоретической и практической ценности.

Считаю, что в целом представленная диссертационная работа полностью отвечает требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а ее автор, Корсаков Андрей Александрович, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Профессор кафедры обработки
металлов давлением ГОУ ВПО «МГТУ», д.т.н.
455000, г. Магнитогорск,
пр. Metallургов, 11-54
Тел.: +7 3519 063056
Email.: pesin@bk.ru

 А.М.Песин



23.06.15