

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Корсакова А.А. на тему «Совершенствование технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с целью уменьшения диаметра черновой трубы», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Применение непрерывнолитых круглых заготовок для производства бесшовных труб взамен более дорогостоящих катаных заготовок позволяет существенно снизить себестоимость готовых труб. Широкомасштабное производство труб диаметром меньше 121 мм осуществляют на многочисленных трубопрокатных агрегатах ТПА - 140, которые используют заготовку диаметром от 90 мм до 150 мм. Однако, минимальный диаметр непрерывнолитой заготовки из-за высокой стоимости кристаллизаторов ограничен величиной 156 мм. Поэтому литую заготовку диаметром 156 мм приходится подвергать дополнительной прокатке до необходимого (меньше 150 мм) диаметра, что делает её более дорогостоящей.

В связи с этим разработка эффективной технологии, позволяющей производить трубы малого диаметра на трубопрокатном агрегате ТПА-140 из непрерывнолитых заготовок повышенного диаметра (156 мм), является актуальной научно – технической задачей.

Автор работы, применив компьютерное и натурное моделирование, осуществил анализ напряженно-деформированного состояния в осевой зоне при прошивке, что позволило определить эффективный путь интенсификации процесса производства черновых труб малого диаметра из непрерывнолитых заготовок повышенного размера. Предложен и всесторонне исследован новый запатентованный автором технологический инструмент косовалькового прошивного стана, а также новый запатентованный автором способ производства труб диаметром меньше 121 мм из непрерывнолитой заготовки диаметром 156 мм на трубопрокатном агрегате ТПА-140.

Предложенные автором разработки успешно внедрены в производство на российских трубопрокатных заводах, что свидетельствует о высокой практической значимости полученных результатов.

В качестве недостатков по работе можно отметить:

1. В автореферате на рисунке 8 недостаточно полно представлена информация о действии осевой нагрузки на упорном стержне оправки обкатного стана.

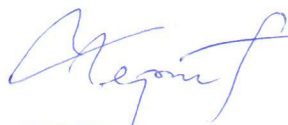
В целом работа отличается высокой научной новизной и практической значимостью результатов, отвечает требованиям ВАК к кандидатским диссертациям, а её автор, Корсаков А.А., заслуживает присвоения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Чл.-корр. РАН, заведующий кафедрой
обработки металлов давлением СГАУ, д.т.н.



Гречников Ф.В.

Доцент кафедры обработки
металлов давлением СГАУ, к.т.н.



Чертков Г. В.

443086, г. Самара, Московское шоссе, 34.
Тел. контакта +7(846) 2772706
E-mail: pnn@ssau.ru

