

ОТЗЫВ

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

Освоение технологии производства бесшовных труб из непрерывнолитых заготовок позволяет значительно повысить технико-экономические показатели производства труб. Вместе с тем при реализации процесса возникает целый ряд проблем, решению которых и посвящена диссертационная работа соискателя.

В работе проведен анализ особенностей деформирования непрерывнолитых заготовок при винтовой прокатке по сравнению с обычными заготовками.

С использованием математического моделирования проведены сравнительные исследования влияния геометрии валков и профиля оправки на деформационные и энерго - силовые параметры процесса винтовой прокатки.

Разработан алгоритм и создана программа для расчета настроечных параметров прошивного стана.

Проведены экспериментальные исследования влияния геометрии различных типов оправок прошивного стана на качество и точность трубных заготовок, а также структуру металла.

Полученные автором технические решения защищены патентами и реализованы в промышленности.

Следует отметить высокий уровень проведенных автором экспериментальных и теоретических исследований.

Считаю, что диссертационная работа Корсакова Андрея Алексеевича «Совершенствование технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с целью уменьшения диаметра черновой трубы» выполнена на высоком теоретическом и практическом уровне и соответствует требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а сам автор

достоин присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 «Обработка металлов давлением».

Профессор кафедры Технология и
исследование материалов
Санкт-Петербургского политехнического
Университета Петра Великого, д.Т.



А.М. Золотов