

454080, г. Челябинск, пр. Ленина, 76
ЮУрГУ
Диссертационный совет Д 212.298.01
Ученому секретарю,
к.т.н. Шабуровой Н.А.

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Корсакова Андрея Александровича
на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности
05.16.05 – «Обработка металлов давлением» на тему «Совершенствование
технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с целью
уменьшения диаметра черновой трубы»

Использование непрерывнолитых круглых заготовок для производства бесшовных труб позволяет частично или полностью исключить из технологического процесса более затратную катаную заготовку, уменьшить концевые отходы и существенно снизить себестоимость готовых труб. Однако высокая стоимость кристаллизаторов и сложность производства непрерывнолитых заготовок делают невозможным изготовление заготовок широкого сортамента по диаметрам. В связи с этим, исследование указанной технологии является актуальной и своевременной научно-технической задачей.

Результаты математического моделирования процесса винтовой прошивки заготовок и уменьшения диаметра гильз, приведенные в автореферате, убедительно свидетельствуют об эффективности этого технического решения, а проведенные экспериментальные исследования с уменьшением диаметра гильзы показали хорошую сходимость с математическим моделированием и подтвердили повышение стойкости прошивных оправок.

В своей работе Корсаков Андрей Александрович также особое внимание уделяет качеству внутренней поверхности гильз при прошивке с повышенными обжатиями с применением оправки позволяющей предотвращать образование осевого разрушения заготовки. Разработана рациональная калибровка оправки обкатного стана позволяющая получать трубы с точными геометрическими параметрами по диаметру и толщине стенки за счет наличия участка с обратным конусом.

В автореферате достаточно подробно описаны основные положения работы, выносимые на защиту.

В качестве замечаний можно указать следующие:

1) не ясно во второй главе, из результатов компьютерного моделирования за счет чего с уменьшением диаметра гильзы повышаются энергосиловые характеристики процесса прошивки.

2) отсутствие в автореферате подробного описания в третьей главе причин выбора в качестве объекта исследования температурного диапазона максимальной технологической пластичности металла методом горячего кручения на образцах из стали 20, а не других марок сталей.

В целом, по содержанию автореферата можно заключить, что диссертация является завершенной квалификационной работой, содержащей новое решение актуальной научно-технической задачи производства высококачественных бесшовных труб. Диссертационная работа «Совершенствование технологии винтовой прокатки непрерывнолитой заготовки с целью уменьшения диаметра черновой трубы» соответствует всем требованиям пунктов 9, 10, 11, 13, 14 «Положения о порядке присуждения ученых степеней» от 24.09.2013 №842, а её автор Корсаков Андрей Александрович заслуживает присвоения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

**Главный инженер
ОАО «ТАГМЕТ», к.т.н.**



П.Ю. Горожанин

**Заместитель главного инженера
по технологии ОАО «ТАГМЕТ», к.т.н.**

А.В. Зинченко

16.06.15

Ф.И.О: Горожанин Павел Юрьевич
Зинченко Анна Владимировна
Почтовый адрес: 347928, РФ, Ростовская область, г. Таганрог,
ул. Заводская, д.1
Телефон: (8634) 65-00-30
E-mail: fax@tagmet.ru