

Отзыв

на автореферат диссертации Корсакова Андрея Александровича
«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»

В автореферате диссертационной работы Корсакова А.А. убедительно показана актуальность выбранной для исследования темы, так как она направлена на решение важной проблемы: замены катаной заготовки малого диаметра (120 мм) на непрерывнолитую заготовку минимального размера (156 мм).

Приведенные в автореферате результаты диссертационной работы, включающие в себя формулировку целей и задач, научную новизну, практическую значимость, методы исследований и достоверность результатов, апробацию работы, краткое описание четырех глав и основных выводов по выполненной работе – убедительны и логичны.

Имеются следующие замечания к автореферату:

1. Противоречивая информация о влиянии гребня интенсивной деформации на структуру материала. На стр. 9 говорится, что посредством акцентированного увеличения обжатия заготовки происходит дробление литой структуры и интенсивное уплотнение осевой зоне. В то же время на 14 стр. показаны очаги деформации, где уплотнение материала не происходит, а образуется разрушение или трансформация пористости в рыхлость, которое впоследствии ликвидируется действием оправки.

2. На стр. 10 представлена математическая модель, описывающая очага деформации прошивного стана с учетом угла подачи, но не показано влияние угла раскатки и не приведено математического описания гребня.

3. В работе не показано, как величина гребня и увеличения диаметра оправки влияют на условия вторичного захвата при прошивке и не выданы

рекомендации при каких обжатиях перед носком оправки по данной схеме необходимо вести процесс прошивки.

4. В третьей главе приводятся испытания на пластичность методом горячего кручения только стали 20 и даны рекомендации по температуре нагрева для данной стали. В четвертой главе представлены результаты опытно – промышленных прокаток двух марок стали: Сталь 20 и сталь 13ХФА. Возникает вопрос, как определяли оптимальную температуру для стали 13ХФА?

Указанные замечания по работе не являются принципиальными и не уменьшают ее теоретической и практической ценности.

В целом, представленная диссертация соответствует требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением», а ее автор А.А. Корсаков заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук.

**И.о. Главного инженера
ОАО «ВТЗ»**



23.06.15

Д.В. Лоханов

Лоханов Дмитрий Васильевич

И.о. Главного инженера ОАО «Волжский трубный завод»

404119, Россия, Волгоградская область,

г. Волжский, ул. Автодорога 7, дом 6.

Тел.: +7 (8443) 25-69-02

E-mail: vtz@vtz.ru