

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Е. А. Шкуратова

«Оптимизация процесса непрерывной раскатки гильз с целью повышения точности горячекатаных бесшовных труб», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук

Диссертация выполнена на актуальную тему, так как направлена в условиях современной рыночной экономики на повышение качества геометрических параметров готовых бесшовных труб, получаемых на непрерывном раскатном стане продольной прокатки.

Автором работы Е.А. Шкуратовым получены следующие научные результаты, обладающие научной новизной: математическая модель расчета угла охвата оправки, уширения раската и изменения толщины стенки в выпуске калибра; методика расчета оптимальной величины овалности чистовых калибров раскатного стана с тремя валковыми клетями; система ограничений процесса прокатки в чистовых калибрах и условия стабильного протекания процесса раскатки. На основе этих результатов автором предложены пути совершенствования технологии продольной прокатки труб в линии трубопрокатного агрегата, обеспечивающие повышение точности готовых труб по толщине стенки.

Замечания по работе: 1) автореферат диссертации выполнен на 22 страницах, что превышает установленный объем, установленный ВАКом РФ один печатный лист (16 страниц); 2) отсутствует описание допущений и гипотез при построении математической модели раскатки труб; 3) не показана роль трения и величины коэффициентов трения на контакте раската с валками и оправкой на точность геометрии труб; 4) в выводах и тексте автореферата не показана связь работы с публикациями [1, 3], в которых рассмотрено определение концевой обреза труб и технологических осей.

В целом выполненная квалификационная работа представляет научный и практический интерес для специалистов. Ее материалы подробно изложены в научно – технической и патентной литературе и отвечает требованиям ВАК РФ и паспорту научной специальности 05.16.05 - Обработка металлов давлением. Автор работы Е.А. Шкуратов достоин присвоения ученой степени кандидата технических наук.

Д.т.н., профессор кафедры обработки металлов давлением федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования "Самарский национальный исследовательский университет имени академика С.П. Королева"

 Каргин Владимир Родионович

443086, г. Самара, Московское шоссе, 34.

Тел. контакта +7(846) 277-27-06

E-mail: pnn@ssau.ru

