

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Красикова А.В. «Теоретические основы новой технологии прокатки товарных труб специального назначения из коррозионно-стойких марок стали на агрегатах с непрерывными станами с контролируемо-перемещаемой оправкой», представленной на соискание ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4 – «Обработка металлов давлением»

Актуальность темы исследования подтверждается все возрастающим спросом на трубы из коррозионно-стойких марок стали нефтяного сортамента. Традиционно такие трубы производятся на трубопрессовых установках и малопроизводительных ТПА с автоматическими станами. Поэтому освоение производства данных труб на высокопроизводительных современных агрегатах с непрерывными станами является актуальной задачей.

Научная новизна работы заключается в получении ранее неизвестных закономерностей: упрочнения и изменения пластичности исследованных сталей; формоизменения в процессах прошивки и непрерывной прокатки; условий контактного трения при прокатке с использованием различных смазочных материалов; структурных изменений при производстве труб на ТПА.

Всестороннее теоретическое исследование процесса позволило разработать и внедрить новую технологию производства труб из коррозионно-стойких марок стали на ТПА с непрерывным станом на контролируемо-перемещаемой оправке, что составляет практическую значимость диссертации.

Автореферат в полной мере отражает внутреннее единство диссертационной работы, которая прошла широкую апробацию и знакома научной общественности из публикаций и личных выступлений автора на международных конференциях. Основные результаты работы опубликованы в достаточном количестве статей, технические решения запатентованы.

Однако по автореферату имеются следующие замечания и вопросы.

- 1) Из автореферата неясно, какие непрерывные станы исследовались в работе: с двухвалковыми, трехвалковыми клетями, типа PQF, FQM?
- 2) Каким образом в исследованиях использовались полученные данные по сопротивлению деформации, учитывалось ли разупрочнение между клетями при прокатке?
- 3) Каким образом при компьютерном моделировании рассчитывалась степень исчерпания ресурса пластичности, учитывалось ли залечивание дефектов при горячей деформации?

Перечисленные вопросы носят уточняющий характер и не влияют на общую положительную оценку работы.

Представленная работа удовлетворяет всем требованиям, предъявляемым к докторским диссертациям, полностью соответствует требованиям п.п. 9–14 Положения о присуждении ученых степеней, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 24.09.2013 г. №842 (с изменениями). Автор работы, Красиков Андрей Владимирович, заслуживает присуждения ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением (технические науки).

Я, Орлов Григорий Александрович, согласен на автоматизированную обработку персональных данных, приведенных в этом документе.

Доктор технических наук,
(05.16.05 - Обработка металлов давлением),
профессор. Профессор кафедры
«Обработка металлов давлением»
ФГАОУ ВО «Уральский федеральный
университет имени первого Президента
России Б.Н. Ельцина»

Орлов Григорий
Александрович
02.04.2024

Контактные данные:
Адрес: 620002, г. Екатеринбург,
ул. Мира, д. 19.
Телефон: +7 (343) 375-44-37.
e-mail: g.a.orlov@urfu.ru

ПОДПИСЬ
ЗАВЕРЯЮ.

УЧЕНЫЙ СЕКРЕТАРЬ
МОРОЗОВА

