

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Широкова Вячеслава Вячеславовича
«Разработка методики расчета скоростных режимов прокатки труб на
непрерывных раскатных станах», представленной к защите
на соискание ученой степени
кандидата технических наук по специальности
05.16.05 – «Обработка металлов давлением»

Обеспечение высокой точности бесшовных труб, к которым с каждым годом ужесточаются требования по геометрическим параметрам, является одной из основных задач в трубопрокатном производстве.

Тема диссертационной работы, целью которой является повышение эффективности производства труб на трубопрокатных агрегатах с непрерывным станом, посредством создания научно обоснованной методики расчета скоростных режимов непрерывной прокатки труб, несомненно, является актуальной.

Ряд результатов работы обладает научной новизной. Наиболее важными результатами являются следующие:

- на основе энергетического метода разработана математическая модель процесса раскатки труб на длинной оправке на непрерывном стане;
- определена зависимость между уровнем межклетевых натяжений и точностью труб;
- выявлены закономерности трения на контакте поверхностей трубы и оправки для различных условий применения смазывающих веществ.

Новые технические и технологические решения опробованы на заводах: IPSCO Koppel Tubulars L.L.C. в городе Эмбридж (США) и АО «Волжский трубный завод», что доказывает практическую значимость работы.

Результаты работы, апробированные на международных и всероссийских конференциях, нашли достаточно полное отражение в 12 научных изданиях, шесть из которых относятся к журналам из перечня ВАК РФ. Получено 3 свидетельства о государственной регистрации программ для ЭВМ.

По автореферату есть замечание:

