

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Струина Дмитрия Олеговича на тему «Совершенствование технологии продольной прокатки труб на основе создания и использования новых научно обоснованных технических решений», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Проблема повышения точности геометрических параметров горячекатанных бесшовных труб является одной из основных в трубопрокатном производстве. Исследования в этой области показывают, что продольная и поперечная разнотолщинность стенки, величина внутренней овальности готовых труб в основном зависят от процесса формирования раската по горячему переделу. Однако, процесс раскатки гильзы в черновую трубу на трехвалковых станах НРС с неподвижной оправкой в недостаточной степени изучен как в России, так и за рубежом. В связи с этим, а также с учетом постоянно ужесточающихся требований к геометрическим размерам бесшовных труб, разработка новой технологии раскатки гильз и разработка новых форм инструмента для их получения в настоящее время являются несомненно актуальной научно – технической задачей.

Автор работы, применив компьютерное и натурное моделирование, разработал математическую модель расчета параметров продольной прокатки труб на трехвалковом стане, позволяющую проводить научно обоснованный анализ технологического процесса. Результатом работы явилась разработка методики определения рациональных режимов прокатки труб. Предложен также и всесторонне исследован новый запатентованный автором технологический инструмент «Калибр трубопрокатного стана» и «Оправочный узел непрерывного трубопрокатного стана», что привело к уменьшению разнотолщинности стенки готовых труб и уменьшило количество дефектов прокатного происхождения на их поверхности.

Предложенные автором разработки успешно опробованы и частично внедрены на ПАО «ТАГМЕТ» при получении труб с наружным диаметром 168,3 мм и 219,0 мм.

В качестве недостатков по работе можно отметить:

1. В автореферате отсутствует информация о возможности применения разработанной методики расчета параметров прокатки для других значений диаметров стальных труб.

В целом работа отличается высокой научной новизной и практической значимостью результатов, отвечает требованиям ВАК к кандидатским диссертациям, а её автор, Струин Дмитрий Олегович, заслуживает присвоения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением»

Академик РАН, заведующий кафедрой
обработки металлов давлением Самарского
университета им. С.П.Королева, д.т.н.

Гречников Ф.В.

Доцент кафедры обработки
металлов давлением Самарского
университета им. С.П.Королева, к.т.н.

Чертков Г. В.

443086, г. Самара, Московское шоссе 34.

Тел. контакта +7(846) 2772706

E-mail: pnn@ssau.ru



Подпись <u>Гречников Ф.В.</u> удостоверяю
<u>Чертков Г.В.</u>
ченый секретарь Самарского университета
<u>Кузьмичев В.С.</u>
« 29 » 11 20 16 г.