

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Широкова В.В. «Разработка методики расчета скоростных режимов прокатки труб на непрерывных раскатных станах», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук

Диссертационная работа Широкова В.В. посвящена актуальной задаче изучения аспектов трубного производства с использованием современного прокатного оборудования.

Научная новизна работы заключается в разработке математической модели процесса прокатки, и определении при ее помощи ряда зависимостей, характеризующих процесс.

Практическая значимость работы состоит в разработке расчетной методики и реализующей ее компьютерной программы, позволяющих определить ряд параметров процесса, внедрения этих методик на нескольких предприятиях.

Получение данных о связи ряда параметров процесса прокатки, таких, как калибровка валков, скоростные режимы прокатки с геометрией готовых труб подтверждают актуальность работы.

Результаты диссертационной работы доложены на нескольких международных конференциях. По теме работы опубликовано 6 трудов.

По работе имеются замечания:

1. В работе недостаточно отражены особенности процесса прокатки на удерживаемой оправке.
2. Расчетная схема очага деформации (рис. 3, стр. 8 автореферата) не содержит выпусков калибра валков.

Замечания не снижают общей положительной оценки работы.

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

Профессор кафедры «Металлургические
и роторные машины»
ФГАОУ ВО «Уральский
федеральный университет имени первого
Президента России Б.Н. Ельцина»,
доктор технических наук, профессор

620002, Россия, г. Екатеринбург, ул. Мира, 19

Тел.: +7(343)375-44-19

E-mail: a.s.beliaevskikh@urfu.ru

Подпись
заверяю



Начальник
Общего отдела УДИОВ
А.М. КОСАЧЕВА