

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Залавина Якова Евгеньевича
по теме «Совершенствование технологии вальцевой формовки с целью получения трубной
заготовки с повышенной однородностью напряженно-деформированного состояния»,
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности
2.6.4 – Обработка металлов давлением

Актуальность темы исследования не вызывает сомнения. Сварные трубы большого диаметра являются важным и востребованным товаром в экономике России. Использование более совершенных технологий с использованием формовки листа в вальцах с последующей догибкой кромок, разработанных на основе научно обоснованных рекомендаций, позволяет повысить качество продукции и рентабельность производства. Факт использования в производстве программного продукта, созданного на базе разработанных математических моделей, красноречиво свидетельствует об актуальности диссертационных исследований.

На наш взгляд, наибольшую научную новизну представляют: выявленные закономерности образования аномальных участков кривизны поперечного сечения трубной заготовки в зоне перехода от плоского участка в основной периметр и полученные новые зависимости для расчета формоизменения листовой заготовки при вальцевой формовке, учитывающие неоднородность деформации на переходных участках. Кроме того, важное значение имеют установленные величины коэффициента трения для вальцевой формовки.

Основные положения диссертационной работы в достаточно полном объеме отражены в публикациях, в том числе в шести изданиях, входящих в список ВАК РФ.

Важно отметить, что значения коэффициентов трения определены в условиях идентичных условиям формовки.

Совокупность теоретических, экспериментальных и практических результатов характеризует работу Якова Евгеньевича как законченное научное исследование, соответствующее требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям.

Характеризуя работу Залавина Я.Е. положительно, следует отметить следующее:

1. На стр. 24. Свидетельство о государственной регистрации программы для ЭВМ. Заявка от 01.12.16, а опубликовано 01.02.16.
2. Патент N 2772340. Заявка N 2021118696 заявлена 18.05.2022 г., что не соответствует номеру заявки (первые четыре цифры означают год регистрации заявки).

Однако, данные замечания носят редакционный характер и не снижают общей положительной оценки представленной работы.

Диссертация соответствует требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям (пп. 9-11, 13, 14 «Положения о присуждении ученых степеней», утвержденного Постановлением правительства РФ № 848 от 24 сентября 2013 г.), а ее автор, Залавин Яков Евгеньевич, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением.

Согласны на обработку персональных данных.

Володин Игорь Михайлович, д.т.н., профессор,
профессор кафедры оборудования и процессов
машиностроительных производств.
Специальность 05.16.05 «Обработка металлов давлением».

И.М. Володин

30.08.2022

ФГБОУ ВО «Липецкий государственный технический



университет», 398055, Россия, г. Липецк, ул. Московская, 30.

E-mail: vim2805@mail.ru

T. 8-(4742) 32-82-39

Золотухин Павел Иванович, к.т.н., доцент,
заведующий кафедрой оборудования и процессов
машиностроительных производств.

Специальность 05.16.05 «Обработка металлов давлением».

Золотухин

П.И. Золотухин

30.08.2022

ФБГОУ ВО «Липецкий государственный технический
университет», 398055, Россия, г. Липецк, ул. Московская, д. 30

тел.: +7(0742) 32-81-90

e-mail: zolotyhinpi@rambler.ru



И.В. Могучева
30.08.2022