

ОТЗЫВ

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

Диссертация Залавина Якова Евгеньевича посвящена проблеме обеспечения высоких требований к геометрическим характеристикам труб большого диаметра путем повышения однородности напряженно-деформированного состояния (НДС) трубной заготовки после вальцевой формовки.

Локальные дефекты геометрии в поперечном сечении трубной заготовки, возникающие в процессе вальцевой формовки, при последующих операциях исправляются лишь частично и, зачастую, являются причиной повышенной овальности труб после экспандирования. Так же, для повышения однородности НДС необходима корректная математическая модель, описывающая процесс вальцевой формовки, позволяющая точно определять настройки и режимы работы машины вальцевой формовки.

Автором предложена усовершенствованная технология вальцевой формовки, заключающаяся в одновременном перемещении верхнего вала и вращении валков в начале прохода, а также разработана методика расчёта расположения валков, скоростных режимов и энергосиловых параметров для предложенной технологии. Разработанная методика автоматизирована в виде программного продукта.

Проведен ряд лабораторных и промышленных экспериментов, результаты которых представляют существенную практическую значимость для производства труб большого диаметра по технологии вальцевой формовки.

Диссертация Залавина Якова Евгеньевича выполнена на высоком научном уровне, новые технологические решения, предложенные к использованию, дают возможность обеспечивать высокое качество трубной продукции.

По содержанию работы имеется следующий вопросы:

1) производилась ли оценка сходимости расчетов параметров процесса формовки для других типоразмеров труб?

2) в процессе измерения прогиба вала валок закрывается заготовкой. Как увеличить время возможного измерения прогиба?

Вопрос не снижают общей положительной оценки работы. Считаю, что диссертационная работа Залавина Якова Евгеньевича соответствует требованиям п. 9, Положения о присуждении учёных степеней (Постановление Правительства РФ от 24.09.2013 г. № 842), а её автор

заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 – «Обработка металлов давлением».

Главный прокатчик

АО «Волжский трубный завод»

Кандидат технических наук


Красиков Андрей Владимирович

08.08.2022.


Адрес: 404119, Волгоградская область, Волжский,
проспект Metallургов, 6.

Телефон: +7 (8443) 55-11181

Email: KrasikovAV@vtz.ru



Я, Красиков А.В., даю согласие на автоматизированную обработку персональных данных, приведенных в документе.


(подпись)