

## Отзыв на автореферат диссертации

Поспелова Ивана Дмитриевича

на тему «Совершенствование технологии производства горячекатаных широких полос с целью уменьшения их продольной разнотолщинности», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Совершенствование технологии производства горячекатаных широких полос, обеспечивающее при минимальных затратах энергии уменьшение колебаний толщины по всей площади листа до уровня, соответствующего требованиям мировых стандартов – одна из актуальных задач науки и современного листопрокатного производства.

В автореферате И. Д. Поспелова содержится ряд новых научных и практических результатов, из которых наиболее ценные:

- в методику энергосилового расчёта, основную на упругопластической модели очага деформации, внесён ряд усовершенствований, учитывающих влияние химического состава полосы и валков на их пластические и упругие свойства;

- разработана математическая модель продольной разнотолщинности полосы, вычисляемой в функции параметров технологического процесса прокатки;

- с использованием вышеуказанной модели разработан и реализован на действующем стане горячей прокатки алгоритм оптимизации технологических режимов по критерию «минимум продольной разнотолщинности».

К достоинствам работы можно отнести статистическое подтверждение достоверности представленных в автореферате алгоритмов и моделей.

По тексту автореферата имеются два замечания:

1. В автореферате отсутствует информация о влиянии температуры подката перед непрерывной чистовой группой стана горячей прокатки на дальнейший процесс формирования продольной разнотолщинности;
2. Не указано, можно ли с помощью представленных методик и алгоритмов получать горячекатаные полосы толщиной 0,8 – 1,2 мм с минимальными допусками по толщине (в автореферате указана минимальная толщина прокатываемой полосы – 2,0 мм).

Сделанные замечания носят частный характер.

В целом, диссертационная работа соответствует требованиям ВАК РФ, а её автор Поспелов Иван Дмитриевич заслуживает присвоения учёной

степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Заведующий кафедрой  
«Металлургические и роторные  
машины» Уральского Федерального  
Университета, профессор, д.т.н.

В.С. Паршин

620002, г. Екатеринбург,  
ул. Мира, дом 19  
тел. (343) 375-48-05

Подпись  
заверяю

