

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Александра Олеговича Стоякина
«Исследование формирования клиновидности и серповидности горячекатаных
стальных полос для повышения устойчивости процесса прокатки», представленной
на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности
05.16.05 – «Обработка металлов давлением»

К основным проявлениям нарушений технологии прокатки в черновой группе клетей непрерывного широкополосового стана горячей прокатки (НШСГП) относятся клиновидность профиля поперечного сечения и серповидность прокатываемых полос. При серповидности, превышающей допустимую величину, головная часть раската в черновой группе может сойти с межклетевого рольганга, повредив при этом оборудование, а хвостовую часть полосы с клиновидным профилем поперечного сечения может при выводе из предыдущей клетки чистовой группы выбросить в сторону, следствием чего часто становится забуривание прокатываемой полосы. Эти негативные явления способствуют увеличению доли брака и неустойчивости процесса при производстве горячекатаных стальных полос. Поэтому исследования, изложенные в представленной к защите диссертационной работе А.О. Стоякина, являются актуальными.

В работе представлены оригинальные исследования фактических температурных полей раскатов в черновой группе клетей НШСГП 2000 ПАО «НЛМК». Разработана математическая модель образования клиновидности профиля поперечного сечения горячекатаных полос, разработана с привлечением аппарата вариационного исчисления математическая модель образования серповидности горячекатаных полос с учетом, что важно отдельно отметить, поперечных перемещений металла в очаге пластической деформации. Разработаны и переданы для практического использования рекомендации по уменьшению клиновидности профиля поперечного сечения полос.

По содержанию автореферата имеются замечания частного порядка:

1. Хотелось бы знать мнение автора о принципиальном отличии результатов работ ряда авторов (в том числе и диссертанта) от известных решений И.М. Павлова.
2. В автореферате следовало бы привести конкретные данные, характеризующие температурное поле раскатов.

Диссертационная работа в целом отличается научной новизной, четкостью постановки и решения поставленных задач.

Основные результаты работы доложены на конференциях, опубликованы в научных журналах. Содержание и оформление автореферата соответствует требованиям ВАК.

Диссертационная работа «Исследование формирования клиновидности и серповидности горячекатаных стальных полос для повышения устойчивости процесса прокатки» соответствует требованиям п.9. «Положения о порядке присуждения учёных степеней», а её автор – Стоякин Александр Олегович – заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Заслуженный деятель науки РФ,
д-р техн. наук, профессор
Советник генерального директора
АО «Институт Цветметобработка»



В.П. Иолухин

119017, г. Москва, Пыжевский пер., д.5, стр.1

e-mail: post@cmet.ru

www.cmet.ru

+7 (495) 951-01-42