

## **О Т З Ы В**

**на автореферат диссертации Антонова Павла Валерьевича на тему  
«Разработка и исследование новых методов воздействия на поперечный  
профиль холоднокатаных полос и повышения качества их поверхности»,  
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук  
по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением**

Исследование нацелено на решение двух важных проблем, актуальных для современного листопрокатного производства, – это исключение дефекта «сварка» с поверхности готовых отожженных стальных полос и уменьшение их поперечной разнотолщинности.

Изучение проблемы слипания витков при отжиге рулонов стальных полос позволило выявить основные факторы, определяющие возможность возникновения дефекта «сварка»: температура отжига и температура начала ускоренного охлаждения, плотность смотки полосы и концентрация эмульсии. По результатам исследования причин появления упомянутого дефекта предложена совокупность параметров производства полос, которая обеспечит их выпуск без дефекта. Разработанные технологические режимы были апробированы на действующем оборудовании, результаты апробации подтвердили их эффективность.

Для устранения проблемы повышенной разнотолщинности стальных полос, выпускаемых на станах холодной прокатки с рабочими клетями, оснащенными механизмами осевой сдвижки валков, предложена новая профилировка бочек рабочих валков. Применение новой профилировки обеспечивает производство холоднокатаных полос с поперечной разнотолщинностью, не превышающей 2%.

По автореферату имеются два замечания.

1. Не указано, возможно ли получение универсального аналитического уравнения для описания формы кривой продольного профиля бочки рабочего валка с осевой сдвижкой, которое может быть использовано на различных станах холодной прокатки.

2. Не указано, возможно ли получение универсального уравнения для прогнозирования дефекта «сварка» на холоднокатаных отожженных полосах.

Сделанные замечания не снижают общую значимость и ценность исследования, которое имеет научную новизну и практическую применимость.

Диссертационная работа соответствует требованиям, предъявляемым ВАК РФ к кандидатским диссертациям, а ее автору, Антонову П.В., может быть присвоена ученая степень кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Кандидат технических наук, доцент,  
заведующий кафедрой Процессы и машины  
обработки металлов давлением  
ФГАОУ ВО «Южно-Уральский  
государственный университет»  
(национальный исследовательский  
университет)

Радионова  
Людмила Владимировна

специальность 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Я, нижеподписавшаяся, Радионова Людмила Владимировна, автор «Отзыва на автореферат диссертации Антонова Павла Валерьевича на тему «Разработка и исследование новых методов воздействия на поперечный профиль холоднокатаных полос и повышения качества их поверхности», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением, даю согласие на обработку персональных данных, указанных в упомянутом «Отзыве...».

Л.В. Радионова

454080, г. Челябинск, проспект Ленина, 76  
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение  
высшего образования «Южно-Уральский государственный университет»  
(национальный исследовательский университет)  
Телефон/факс: (351) 2655957  
E-mail: [radionovalv@susu.ru](mailto:radionovalv@susu.ru)



ВЕРНО  
Начальник службы  
делопроизводства ЮУрГУ  
П. Цуклина