ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Парфенова Владислава Александровича «Исследование и совершенствование процесса прошивки на двухвалковых винтовых станах моделированием параметров очага деформации для обеспечения качества гильз из непрерывнолитых заготовок», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением

В работе решается задача повышения качества гильз, получаемых из непрерывнолитых заготовок и предназначенных для дальнейшей раскатки в бесшовные трубы. В связи с растущим спросом на продукцию трубной промышленности, а также в связи с расширением доли заготовок для труб, получаемых непрерывной разливкой, тема и цель диссертационной работы В.А. Парфенова являются актуальными.

Для достижения цели исследования соискатель разработал новую методику расчета степени деформации при прошивке с учетом истории деформирования и поперечного перемещения металла. Указанная методика стала существенным усовершенствованием компьютерной модели процесса прошивки, т.к. повысила точность определения итоговой деформации и, соответственно, степени проработки структуры металла гильзы. Предложенная методика и адекватность усовершенствованной модели подтверждены экспериментально, что позволило выполнить всестороннее исследование процесса и сформулировать рекомендации по усовершенствованию технологического инструмента и режимов прошивки с целью увеличения степени проработки литой структуры заготовки. Разработанные теоретические решения обладают научной новизной, а рекомендации относительно режимов прошивки и формы направляющего инструмента, новизна которых подтверждена патентом Российской Федерации, имеют практическую ценность.

По автореферату можно высказать следующие замечания:

1.Не поясняется смысл параметров L_I и L_{II} в формуле для вычисления ρ на стр. 11.

2.При выборе функции для описания формы выходного участка линейки (стр. 14) не показаны преимущества степенной зависимости по сравнению с другими функциями.

Высказанные замечания носят частный характер и не снижают высокой оценки работы в целом.

На основании изложенного можно заключить, что представленная диссертация является научно-квалификационной работой, которая по содержанию, научной новизне и практической ценности соответствует пункту 9 Положения о порядке присуждения ученых степеней и паспорту специальности 05.16.05 Обработка металлов давлением. Автор работы, Парфенов Владислав Александрович, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 Обработка металлов давлением.

Профессор кафедры технологий
обработки материалов ФГБОУ ВО
«МГТУ им. Г.И. Носова»,
доктор технических наук, доцент Румянцев Михаил Игоревич

24.10.19

Румянцев Михаил Игоревич доктор технических наук, доцент, профессор кафедры технологий обработки материалов ФГБОУ ВО «Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»
455000, г. Магнитогорск, пр. Ленина, д. 38
Телефон +7 (3519)-29-85-70
E-mail: mir@magtu.ru

ПОДПИСЬ ЗАВЕРЯЮ
Начальник отдела делопроизводства
ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»
Д.Г. Семенова