

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы 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

Одной из важнейших характеристик продукции листопрокатных производств металлургических предприятий является продольная разнотолщинность холоднокатаной полосы. Обеспечивается этот качественный показатель тонколистовой прокатки только в том случае, если предварительная горячекатаная полоса имеет допуск изменения толщины полосы в пределах 2.0-2.2% от номинального значения. В силу этого, поставленная в диссертации задача обеспечить уменьшение диапазона колебаний толщины горячекатаной полосы до требуемой величины, является весьма актуальной.

Дальнейшее совершенствование технологии производства горячекатаного тонкого листа на используемых для этого технологических агрегатах невозможно без наличия достоверных моделей процессов, протекающих в зоне деформации металла. Для этого автор работы путем более детального учета температурных параметров полосы и химического состава катаемого металла уточнил методику расчета параметров очага деформации горячекатаной полосы. Это позволило усовершенствовать метод определения энергосиловых параметров широкополосных станов горячей прокатки полосы, разработать математическую модель продольной разнотолщинности полосы и сформировать алгоритм оптимизации технологических режимов, обеспечивающих требуемые допуски на толщину полосы.

Применение данного алгоритма для анализа параметров работы прокатного стана «2000» ЧерМК ОАО «Северсталь» позволило уменьшить разнотолщинность горячекатаной полосы с диапазона 3.0-5.0% до уровня 2.0-2.2%. и продемонстрировать его эффективность и достоверность.

Замечание по автореферату:

Автор утверждает на странице 5 автореферата, что при падении температуры полосы и росте модуля упругости ее материала увеличивается длина упругих участков очага деформации. Это утверждение вызывает сомнение, т.к. чем больше модуль упругости, тем меньше должна быть длина упругого участка

В целом диссертационная работа Поспелова Ивана Дмитриевича и в научном плане, и в плане практического использования ее результатов есть вполне зрелое и законченное исследование. Она вполне соответствует критериям п. 9 «Положения о присуждении ученых степеней», которым должны отвечать кандидатские диссертации, а ее автор заслуживает

присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – обработка металлов давлением.

Заведующий кафедрой машины и агрегаты технологического оборудования
Сибирского государственного индустриального университета, к.т.н., профессор

А.Н.Савельев



Подпись А.Н.Савельева удостоверяю
Начальник отдела кадров СибГИУ



Н.В.Бессонов

Почтовый адрес
654007, Кемеровская область, г. Новокузнецк, ул. Кирова, д. 42
ФГБОУ ВПО «Сибирский государственный индустриальный университет»
т. 8 (3843) 46-35-02