

Диссертационный совет Д 002.060.02,
созданный на базе ФГБУН
Институт металлургии и материаловедения
им. А.А. Байкова
Российской академии наук (ИМЕТ РАН)

119334, г. Москва, Ленинский пр., 49

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы 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»

Клиновидность профиля поперечного сечения и связанная с ней серповидность горячекатаных полос – наиболее часто встречающиеся дефекты, которые рождаются при прокатке полос в черновой группе непрерывного широкополосного стана горячей прокатки (НШСГП). Прокатка полос с такими дефектами чревата серьезными последствиями: полоса серповидной формы при выходе из черновой клетки смещается от центра рольганга, ударяясь о направляющие линейки и ограждение рольганга, при этом могут возникнуть аварийные ситуации, связанные с выбросом полосы с межклетевых рольгангов, соответственно, устойчивость процесса горячей прокатки ухудшается. Таким образом, изучение условий возникновения клиновидности и серповидности горячекатаных полос и способов их компенсации является актуальным не только для ПАО «НЛМК», но и для всех металлургических предприятий с НШСГП.

Работа выполнена в рамках государственного задания Министерства образования и науки России (проект № 11.1446.2017/4.6 - «Исследование и имитационное моделирование структуры и свойств сталей и сплавов в условиях горячего формоизменения»).

Работа содержит новые математические модели образования клиновидности и серповидности горячекатаных полос, способ регулирования клиновидности профиля поперечного сечения горячекатаных полос, на который получен патент, а также рекомендации технологам НШСГП 2000 ПАО «НЛМК» для компенсации клиновидности профиля поперечного сечения раската.

По материалам диссертации опубликованы 12 печатных работ, в том числе 3 статьи в изданиях, включенных в базу Scopus, получен патент на изобретение.

Вопросы и замечания по тексту автореферата.

1. Почему в работе представлены измерения температурного поля раскатов не за всеми клетями черновой группы?

2. Неясно, внедрен ли разработанный и запатентованный способ прокатки с компенсацией клиновидности профиля поперечного сечения раската.

Указанные замечания не затрагивают основных результатов работы и не влияют на общее благоприятное впечатление о ней.

Оформление автореферата соответствует требованиям ВАК Министерства образования и науки РФ.

Считаем, что 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» от 24.09.2013 №842, а её автор - Стоякин Александр Олегович - заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Директор проектного управления
 ПАО «НЛМК», канд. техн. наук
 по специальности 05.09.03 –
 «Электротехнические комплексы и системы,
 включая их управление и регулирование»
 Почтовый адрес: 398040, г. Липецк,
 пл. Metallургов, 2.
 Телефон: +7 4742 441846
 E-mail: chentsov_ky@nlmk.com



К.Ю. Ченцов

Начальник Управления планирования
 и контроля проектов, канд. техн. наук
 по специальности 05.16.05 –
 Обработка металлов давлением.
 Почтовый адрес: 398040, г. Липецк,
 пл. Metallургов, 2
 Телефон: +7 4742 442232
 E-mail: baryshev_vv@nlmk.com

В.В. Барышев