

### **Научный руководитель:**

**Гарбер Эдуард Александрович**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования «Череповецкий государственный университет», доктор технических наук, профессор, заслуженный деятель науки и техники РФ, кафедра «Металлургия, машиностроение и технологическое оборудование».

Адрес:

162614, Российская Федерация, Череповец-14, Вологодской обл., а/я 22, тел./факс: (8202) 55-37-61, тел. +7 921 252-63-91, e-mail: mamz2011@mail.ru.

### **Официальные оппоненты:**

**Шаталов Роман Львович**, доктор технических наук, профессор кафедры машины и технологии обработки металлов давлением ФГБОУ ВПО «Московский государственный машиностроительный университет (МАМИ)».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Основные работы наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Шаталов Р.Л., Максимов Е.А., Фролов А.А. Уменьшение разнотолщинности и улучшение плоскостности полос при саморегулировании несимметричной прокатки // Сталь, 2015, №4, с. 27-31.
2. Шаталов Р.Л., Крутина Е.В., Лукаш А.С. и др. Влияние условий контактного трения на деформационные и силовые показатели при прокатке тонких полос из меди и латуни // Производство проката, 2015, №5, с. 3-6.
3. Шаталов Р.Л., Мочалов Н.А., Скотников И.А. и др. Основы процессов обработки металлов давлением. Учебное пособие. – Владимир: Издательство «Аркиам», 2015. -141 с.
4. Шаталов Р.Л. Управление поперечной устойчивостью полос при прокатке металла // Черные металлы, декабрь 2012 г., с. 22-25.
5. Шевакин Ю.Ф., Чернышев В.Н., Шаталов Р.Л., Мочалов Н.А. Обработка металлов давлением. Монография. М.: Интермет – Инжиниринг, 2013. -496 с.
6. Шаталов Р.Л., Генкин А.Л. Резервы повышения эффективности широкополосных станов при настройке и управлении // Сборник докл. межд. науч.- техн. конф. «ОМД 2014». Ч. 1 – М.: ООО «Белый ветер», 2014, - С. 277 – 282.

Адрес:

107023, Москва, Ул. Б. Семеновская, 38, Тел. 8- 495 – 683 99 43.

**Дегтев Сергей Сергеевич**, кандидат технических наук, главный специалист по динамной стали дирекции по электротехническим сталям ПАО "Новолипецкий металлургический комбинат"

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.16.05 – «Обработка металлов давлением».

Основные работы наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Чеглов А. Е., Барыбин В. А., Дегтев С. С., Алымов М. И., Юсупов В.С., Трайно А. И. Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 1. // Производство проката, 2013, № 12, с. 02-05.
2. Шевелев В. В., Чеглов А. Е., Барыбин В. А., Дегтев С. С., Алымов М. И., Юсупов В. С., Трайно А. И. Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 2. // Производство проката, 2014, № 1, с.12-19.
3. Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Дегтев С.С., Трайно А.И. Оптимизация технологического и теплового режимов реверсивного стана холодной прокатки. // Металлы. 2015. № 1. с. 35-41.
4. Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Дегтев С.С., Трайно А.И. Исследование двойственного влияния величины заднего натяжения на энергозатраты на реверсивном стане холодной прокатки. // Производство проката. 2015. № 1. с. 3-7.
5. Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Трайно А.И., Дегтев С.С. Методика разработки высокоэффективных режимов холодной прокатки полос на реверсивных станах. // Черная металлургия. 2015. № 4 (1384), с. 39-45.
6. Garber E.A., Aleshin A.E., Degtev S.S., Traino A.I. Optimization of the technological and thermal conditions in a reversing cold rolling mill. // Russian metallurgy (Metally). 2015. Т. 2015. № 1. с. 30-35.

Адрес: 398040, Липецк, пл. Металлургов, д.2  
Новолипецкий металлургический комбинат

Тел. +79103535683  
e-mail: degtev\_ss@nlmk.com

**Ведущая организация ФГБОУ ВПО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана».**

Отзыв ведущей организации ФГБОУ ВПО «Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана» составлен заведующим кафедрой «Оборудование и технологии прокатки», доктором технических наук, профессором А.Г. КОЛЕСНИКОВЫМ и утвержден

первым проректором – проректором по научной работе ФБГОУ ВПО «Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана», доктором технических наук, профессором В.Н. ЗИМИНЫМ.

Адрес: 107005, Москва, 2-я Бауманская ул. д. 5

Тел.: 8 499 261 5225

e-mail: nukmt@bmstu.ru

#### Список публикаций:

1. Борисов В.И., Маркин Н.К. Разработка теоретических основ расчета прогибов валков клетей кварто // Производство проката, 2015 .- № 4 .- С. 10 – 16.
2. Арюлин С.Б., Камоничкин Д.Т. Решение вопроса продольной разнотолщинности полосы при планетарной прокатке // Заготовительные производства в машиностроении. 2015 .- № 6 .- С. 34 – 39.
3. Арюлин С.Б., Халипов И.В. Определение величины и направления сил, действующих на рабочий валок маятниковой прокатной клетки // Заготовительные производства в машиностроении. 2014. № 5. С. 23-26.
4. Филатов А.А., Соколова О.В., Лагошина Е.В., Ушаков А.Г. Способы снижения осевых усилий на станах хпт // Производство проката. 2014. № 12. С. 21-23.
5. Соколова О.В., Лепестов А.Е., Моисеев А.А. Пути расширения технических возможностей оборудования для производства труб нефтегазового сортамента методом валковой формовки // Производство проката. 2014. № 4. С. 28-30.
6. Семенов И.Е., Горбулинский А.А. Повышение жесткости полиуретанового инструмента для обработки давлением листового материала Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением // 2014 .- № 1 .- С. 29 – 31.
7. Борисов В. И., Маркин Н.К. Разработка методики расчета прогибов листовых валковых систем кварто Наука и образование: электронное научно-техническое издание // 2014 .- № 12, <http://technomag.bmstu.ru/doc/748281.html>
8. Колесников А.Г., Мунтин А.В., Зинягин А.Г. Особенности физического моделирования контролируемой прокатки // Заготовительные производства в машиностроении. 2013. № 1. С. 32-35.
9. Nikitin G.S., Galkin M.P., Zhikharev P.Yu. Effect of noncontact zones on the deforming forces in metal-shaping operations // Metallurgist. 2013. Vol. 56. Issue 9-10. С. 766- 772.
10. Колесников А.Г., Плохих А.И., Шинкарев А.С., Миронова М.О. Прокатка стального многослойного материала // Заготовительные производства в машиностроении. 2013. № 8. С. 39-43.
11. Колесников А.Г., Мунтин А.В., Зинягин А.Г., Рингинен Д.А. Распределение деформации по толщине сляба при прокатке на

толстолистовом стане // Заготовительные производства в машиностроении. 2013. № 11. С. 32-36.

12. Зинягин А.Г., Мунтин А.В., Ильинский В.И., Никитин Г.С. Математическое моделирование процесса ускоренного охлаждения листа на стане 5000 // Проблемы черной металлургии и материаловедения. 2013. № 1. С. 9-15.

13. Кожевников И.В. Стан для изготовления многослойной ленты // Производство проката. 2013. № 10. С. 43-46.

14. Кохан Л.С., Пунин В.И., Ремпель Г.Б. Вальцовка профилей с параболическим сечением // Заготовительные производства в машиностроении. 2013. № 3. С. 29-34.

15. Скрипкин А.Ю., Лепестов А.Е., Соколова О.В., Колесников А.Г. Прогнозирование качества сварных прямошовных труб большого диаметра для магистральных газопроводов, полученных методом валковой формовки // Черная металлургия. 2013. № 5. С. 68-70.

16. Евстропов Г.М., Арюлин С.Б. Определение длины мгновенной дуги контакта с учетом реальных размеров рабочих валков при планетарной прокатке с четырехсторонним обжатием // Заготовительные производства в машиностроении. 2012. № 4. С. 31-36.

17. Никитин Г. С., Галкин М.П., Жихарев П.Ю. Влияние внеконтактных зон на усилия деформирования в процессах обработки металлов давлением // Металлург. 2012. № 10. С. 61- 65.

18. Синицкий В.М., Иванов А.В., Виноградов Н.А. Анализ конструктивных схем клеток станов холодной прокатки с повышенной точностью проката // Производство проката. 2012. № 3. С. 11-16.