

Сведения о консультанте, официальных оппонентах и ведущей организации

по диссертации по диссертации Филипповой Марины Владимировны
«Разработка комплексной технологии полугорячей штамповки точных
по массе поковок из шаровой заготовки»

Научный консультант:

отсутствует

Официальные оппоненты:

Романцев Борис Алексеевич, доктор технических наук, профессор, профессор кафедры «Обработка металлов давлением», Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС».

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

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Skripalenko M.M. Comparative analysis of damage criteria for screw rolling using computer simulation / M.M. Skripalenko, B.A. Romantsev, S.P. Galkin [et al.] // CIS Iron and Steel Review. – 2020. – Vol. 20. – P. 29-32.

2. Патент № 2735435 Российская Федерация, МПК В21В 19/00 (2006.01). Способ винтовой прокатки прутков: № 2020118346: заявлено 25.05.2020: опубл.: 02.11.2020 / Романцев Б.А., Гончарук А.В., Алещенко А.С. [и др.] – 9 с.: ил.

3. Юсупов В.С. Моделирование особенностей напряженно-деформированного состояния заготовок в процессах винтовой прокатки / В.С. Юсупов, Б.А. Романцев, М.М. Скрипаленко [и др.] // Сталь. – 2021. – № 6. – с. 17-19.

4. Патент № 2761838 Российская Федерация, МПК В21В 19/02 (2006.01), В21В 27/02 (2006.01). Способ винтовой прокатки: № 2021110993: заявлено 19.04.2021: опубл.: 13.12.2021 / Галкин С.П., Алещенко А.С., Гамин Ю.В., Романцев Б.А. [и др.] – 8 с.: ил.

5. Скрипаленко М.М. Моделирование процессов винтовой прокатки при постоянном и переменном трении на контакте валков и заготовки / М.М. Скрипаленко, Б.А. Романцев, А.А. Гартвиг [и др.] // *Металлург.* – 2023. – № 7. – с. 102-107.

6. Skripalenko M.M. Simulation of the deformation zone and stress-strain state during screw rolling of billets from hard-deformed alloy / M.M. Skripalenko, B.A. Romantsev, V.S. Yusupov [et al.] // *Steel in Translation.* – 2023. – Vol. 53. – № 10. – P. 886-891.

7. Скрипаленко М.М. Оценка напряженно-деформированного и кинематического состояний заготовки из никелида титана в процессах винтовой прокатки на основе компьютерного моделирования / М.М. Скрипаленко, Б.А. Романцев, В.С. Юсупов [и др.] // *Металлург.* – 2023. – № 10. – с. 82-88.

8. Романцев Б.А. Оценка сдвиговых деформаций, кинематического состояния и параметров очага деформации в процессах двухвалковой винтовой прокатки / Б.А. Романцев, М.М. Скрипаленко, М.Н. Скрипаленко [и др.] // *Металлург.* – 2024. – № 7. – с. 94-97.

9. Skripalenko M.M. Computer-simulation assessment of the stress–strain and kinematic states of a titanium nickelide billet during screw rolling / M.M. Skripalenko, B.A. Romantsev, V.S. Yusupov [et al.] // *Metallurgist.* – 2024. – Vol. 67. – № 9–10. – P. 1523-1531.

10. Патент № 2830507 Российская Федерация, В21В 19/02 (2006.01), В21В 1/02 (2006.01). Способ винтовой прокатки цилиндрической заготовки: № 2024104108: заявлено 19.02.2024: опубл.: 20.11.2024 / Скрипаленко М.М., Романцев Б.А., Скрипаленко М.Н., Воротников В.А. – 11 с.: ил.

11. Романцев Б.А. Оценка деформированного, кинематического и теплового состояния стальных заготовок при трехвалковой винтовой прокатке / Б.А. Романцев, М.М. Скрипаленко, В.А. Воротников [и др.] // Сталь. – 2024. – № 6. – с. 11-15.

Адрес: 119049, Россия, г. Москва, Ленинский пр-кт, д. 4, стр. 1

Тел.: +7 499-230-2856

E-mail: boralr@yandex.ru

Лавриненко Владислав Юрьевич, доктор технических наук, доцент, заведующий кафедрой технологии обработки материалов, Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)»

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.02.09 – Технологии и машины обработки давлением.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. Лавриненко В.Ю. Влияние низкотемпературного нагрева заготовок из легированных сталей на сопротивление деформированию / В.Ю. Лавриненко, Ю.А. Лавриненко, А.С. Кирсанов // Сталь. – 2021. – № 12. – С. 29-31.

2. Лавриненко В.Ю. Снижение сил деформирования и нагрузок на инструмент при холодной объемной штамповке сложнопрофильных деталей с использованием предварительного низкотемпературного нагрева заготовок / В.Ю. Лавриненко, Ю.А. Лавриненко, Р.С. Файрузов [и др.] // Заготовительные производства в машиностроении. – 2022. – Т. 20. – № 1. – С. 22-27.

3. Пчельников А.В. Разработка технологических процессов горячей объемной штамповки поковок из жаропрочных никелевых сплавов / А.В. Пчельников, В.Ю. Лавриненко // Научные технологии в машиностроении: материалы XV Международной научно-технической конференции. В 2-х томах. – Москва. – 2024. – С. 168-170.

4. Лавриненко В.Ю. Исследование неравномерности деформации при осадке и штамповке заготовки диска из жаропрочного никелевого сплава ЭП742-ИД / В.Ю. Лавриненко, О.А. Белокуров, М.О. Смирнов, Д.А. Соколов // Заготовительные производства в машиностроении. – 2024. – Т. 22. – № 2. С. 65-69.

5. Посалина А.Е. Исследование процесса холодной объемной штамповки детали "болт колесный" из стали 20Г2Р с двухфазной феррито-мартенситной структурой / А.Е. Посалина, В.Ю. Лавриненко // Научные технологии в машиностроении: материалы XV Международной научно-технической конференции. В 2-х томах. – Москва. – 2024. – С. 165-167.

6. Лавриненко В.Ю. Экспериментальные исследования влияния предварительного низкотемпературного нагрева заготовок на механические свойства сталей 41Х1, 20Г2Р И 38ХГНМ / В.Ю. Лавриненко, А.В. Ушаков // Заготовительные производства в машиностроении. – 2025.– Т. 23.– № 1. С. 14-19.

7. Лавриненко В.Ю. Исследование процесса холодной объемной штамповки сложнопрофильных деталей из сталей 20Г2Р И 41Х1 с использованием предварительного низкотемпературного нагрева заготовок / В.Ю. Лавриненко, А.В. Ушаков, Ю.А. Лавриненко // Заготовительные производства в машиностроении. – 2025. – Т. 23. – № 10. – С. 462-465.

8. Патент № 2845806 Российская Федерация, МПК В21К 1/46 (2006.01) Способ изготовления колёсных болтов: № 2024132854: заявлено 01.11.2024: опубл 25.08.2025 / Лавриненко Ю.А., Лавриненко В.Ю., Шачнев П.Г., Посалина А.Е. – 2 с.: ил.

Адрес: 105005, г. Москва, 2-я Бауманская ул., д.5/10, корпус А2 (Многофункциональный научно-образовательный корпус)

Тел.: +7 (499) 263-6633 (доб. 4073)

E-mail: vlavrinenko@bmstu.ru

Филиппов Юлиан Кириллович, доктор технических наук, профессор, профессор кафедры «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии», Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Московский политехнический университет».

Шифр специальности, по которой защищена диссертация: 05.03.05 – Технологии и машины обработки давлением.

Основные работы, наиболее близко относящиеся к теме оппонируемой диссертации:

1. . Филиппов Ю.К. Исследование технологического процесса изготовления шарового пальца при холодном выдавливании с применением компьютерного моделирования / Ю.К. Филиппов, Д.А. Гневашев, Т.Ш. Галиахметов // Технология металлов. – 2020. – № 6. – С. 48-53.

2. Филиппов Ю.К. Связь между твердостью и интенсивностью напряжений при холодной объемной штамповке / Ю.К. Филиппов, С.А. Егоров, М.И. Мишин, А.С. Аралов // Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением. – 2020. – № 1. – С. 7-11.

3. Хомич В.Г. Компьютерное моделирование процесса холодной объемной штамповки детали «дорожный резец» / В.Г. Хомич, Ю.К. Филиппов // Металлургия XXI столетия глазами молодых: материалы VI Международной научно-практической конференции молодых ученых и студентов. – Донецк : ДОННТУ, 2020. – С. 170-174.

4. Фомин М.А. Построение тарировочного графика зависимости твердости от деформации и интенсивности напряжений при штамповке / М.А. Фомин, В.В. Саваренко, Ю.К. Филиппов // Металлургия XXI столетия глазами молодых: материалы VI Международной научно-практической конференции молодых ученых и студентов. – Донецк : ДОННТУ, 2020. – С. 165-169.

5. Мишин М.И. Технология холодной объемной штамповки осесимметричных деталей сателлит дифференциала / М.И. Мишин, А.С. Аралов, Ю.К. // Металлургия XXI столетия глазами молодых: материалы

VI Международной научно-практической конференции молодых ученых и студентов. – Донецк : ДОННТУ, 2020. – С. 136-142.

6. Долгов М.С. Особенности сжатия круглых образцов при построении кривой упрочнения / М.С. Долгов, Ю.К. Филиппов // *Металлургия XXI столетия глазами молодых: материалы VI Международной научно-практической конференции молодых ученых и студентов.* – Донецк: ДОННТУ, 2020. – С. 106-109.

7. Галактионова Е.А. Зависимость величины твердости от интенсивности напряжений и деформации при холодной объемной штамповке / Е.А. Галактионова, Ч.З. Ле, Ю.К. Филиппов, Д.А. Гневашев // *Черные металлы.* – 2023. – № 2. – С. 45-48.

8. . Филиппов Ю.К. Особенности построения кривой упрочнения при испытании образцов на одноосное сжатие в зависимости от величины деформации / Ю.К. Филиппов, Д.А. Гневашев, Ле.Ч. Зунг // *Черные металлы.* – 2023. – № 11. – С. 66-69.

9. Филиппов Ю.К. Точность определения деформации при построении кривых упрочнения при испытании образцов на одноосное сжатие / Ю.К. Филиппов, Д.А. Гневашев, Ле.Ч. Зунг, Д.С. Куанг // *Черные металлы.* – 2024. – № 6. – С. 76-81.

Адрес: 115280, г. Москва, ул. Автозаводская, д. 16

Тел.: +7 916-366-0480

E-mail: yulianf@mail.ru

Ведущая организация:

Полное наименование организации: **федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования «Уральский федеральный университет имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»**

Сокращенное наименование: ФГАОУ ВО «УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»

Ведомственная принадлежность: Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Ректор: и.о. ректора Обабков Илья Николаевич

Адрес: 620062, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Мира, 19

Тел.: +7 (343) 375-45-03

E-mail: rector@urfu.ru

Адрес официального сайта: www.urfu.ru

Структурное подразделение: кафедра «Обработка металлов давлением» Института новых материалов и технологий

Заведующий кафедрой «Обработка металлов давлением» ФГАОУ ВО «УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»: Шварц Данил Леонидович, доктор технических наук, доцент

Список основных публикаций работников ведущей организации по теме диссертации в рецензируемых научных изданиях:

1. Шварц Д.Л. Совершенствование двухзаходной калибровки валков для прокатки мелющих шаров диаметром 100 мм / Д.Л. Шварц, И.К. Галимьянов // *Металлург.* – 2022. – №4. – С. 60-65.

2. Шварц Д.Л. Компьютерное моделирование новой калибровки шаропрокатных валков двухзаходной прокатки мелющих шаров диаметром 100 мм из легированных сталей / Д.Л. Шварц, И.К. Галимьянов, А.А. Семенов // *Металлург.* – 2022. – № 6. – С. 80-84.

3. Шварц Д.Л. Компьютерное моделирование двухзаходной прокатки при производстве мелющих шаров диаметром 100 мм из легированных сталей / Д.Л. Шварц, А.А. Семенов, И.К. Галимьянов // *Металлург.* – 2022. – № 1. – С. 79-84.

4. Логинов Ю.Н. Кинематика заполнения штампа при высадке головки стального самонарезающего винта / Ю.Н. Логинов, С.К. Грехов // *Черные металлы.* – 2022. – № 9. – С. 21-25.

5. Шварц Д.Л. Анализ настроечных параметров шаропрокатного стана при прокатке мелющих шаров / Д.Л. Шварц, И.К. Галимьянов, В.Ю. Рубцов // Технология Металлов. – № 8. – 2022. – С. 56-64.

6. Логинов Ю.Н. Влияние геометрии заготовки на деформированное состояние стального шара при горячей штамповке / Ю.Н. Логинов, Ю.В. Замараева, С.С. Пузырев // Сталь. – № 5. – 2023. – С 25-29.

7. Логинов Ю.Н. Влияние формы торцов исходной заготовки на процесс штамповки магниевого шара / Ю.Н. Логинов, Ю.В. Замараева // Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением. – 2024. – № 1. – С. 38-43.

8. Рубцов В.Ю. Производство мелющих шаров на станах поперечно-винтовой прокатки : монография / В.Ю. Рубцов, И.К. Галимьянов, О.И. Шевченко [и др.]; М-во науки и высш. образования РФ; ФГАОУ ВО «УрФУ им. первого Президента России Б. Н. Ельцина», Нижнетагил. технол. ин-т (фил.). – Нижний Тагил : НТИ (филиал) УрФУ, 2025. – 220 с.