

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации

«Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе повышения эффективности его формообразования», представленный Болобановой Наталией Леонидовной на соискание ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением

Улучшение геометрических показателей стального плоского металлопроката и повышение стойкости прокатных валков являются актуальными научно-практическими задачами, решаемыми методами моделирования формообразования на этапах производства от прокатки слябов до правки широких полос. Диссертация Болобановой Н.Л., направленная на развитие таких методов моделирования с разработкой технических и технологических решений по повышению эффективности воздействий на форму и размеры проката, на снижение расходного коэффициента металла и прокатных валков, характеризуется, как актуальная.

Раскрытые автором новые аспекты теории формообразования позволили разработать технологические и технические решения по совершенствованию процессов листопрокатного производства, внедрение которых вносит существенный вклад в развитие металлургической отрасли Российской Федерации.

Практическая значимость работы заключается в разработке профилировок валков непрерывных широкополосных станов горячей и холодной прокатки, обеспечивающих эффективное воздействие на поперечный профиль полосы и повышение стойкости валков. Предложены технологические решения по усовершенствованию процесса горячей прокатки на непрерывном широкополосном стане, направленные на ограничение смещения поверхностных дефектов от кромок раската в направлении середины ширины и минимизацию величины обрезки кромок полос. Разработаны технологические режимы правки на различных роликовых правильных машинах, обеспечивающие получение проката, пригодного для лазерной или плазменной резки. Предложены технические решения, защищенные патентами РФ, обеспечивающие повышение эксплуатационной стойкости опорных валков при производстве широких стальных полос и листов и увеличение наработки рабочего слоя опорных валков без роста степени наклепа и износа бочек с обеспечением снижения расхода валков.

К замечаниям следует отнести необходимость проведения исследований процессов формообразования горячекатаных стальных полос для компенсации их клиновидности и

серповидности. Указанное замечание не снижает ценности работы и носит рекомендательный характер.

Диссертация Болобановой Н.Л. «Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе повышения эффективности его формообразования» является законченной научно-квалификационной работой, выполненная на актуальную тему, имеет научную и практическую ценность, соответствует требованиям ВАК РФ, по своему содержанию отвечает требованиям п.п. 9–14 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», а ее автор – Болобанова Наталия Леонидовна заслуживает присуждения ученой степени доктора технических наук по специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением (технические науки).

Согласна на включение в аттестационное дело и дальнейшую обработку моих персональных данных, необходимых для процедуры защиты диссертации Болобановой Н.Л.

Доктор технических наук (05.16.05 – Обработка металлов давлением), доцент, профессор кафедры механизации природообустройства и ремонта машин федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Тверской государственный технический университет»

Бровман Татьяна Васильевна

19.10.2023

Контактные данные:

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Тверской государственный технический университет»

Адрес: 170026, г. Тверь, наб. Аф. Никитина, д. 22

Телефон: +7(4822)78-89-00

e-mail: brovman@mail.ru



Подпись

Бровман Т.В.

УДОСТОВЕРЯЮ

Учёный секретарь Совета
Тверского государственного
технического университета

Авдеев