

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Болобановой Наталии Леонидовны на тему
«Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе
повышения эффективности его формообразования», представленной на соискание ученой
степени доктора технических наук по специальности

2.6.4 – Обработка металлов давлением

Возрастающий спрос на стальной листовой прокат с одновременным усилением требований постоянно ставит вопросы по проектированию и совершенствованию технологий производства в направлении улучшения точности широкой стальной листовой продукции и стойкости прокатных валков. Такие конкурентные качества достигаются главным образом за счет повышения эффективности формообразования стального листового проката. Это обуславливает актуальность изложенных в диссертации вопросов, связанных с исследованием и раскрытием новых аспектов теории формообразования листового проката на всех этапах его производства от прокатки сляба до правки полос.

Научная новизна исследований заключается в разработке методики эффективного профилирования валков листопркатного производства, обеспечивающей достижение высоких геометрических показателей качества листового проката и повышение стойкости валков; в исследовании закономерностей формообразования при непрерывной горячей прокатке сляба в вертикальных и горизонтальных валках для ограничения смещения поверхностных дефектов от кромок раската в направлении середины ширины и минимизацию величины обрезки кромок полос; в разработке нового подхода к определению параметров состояния рабочего слоя опорных валков и величины съема при перешлифовке для реализации их рациональной эксплуатации; в разработке методики поиска режимов правки горячекатаных широких полос на многороликовых правильных машинах для получения листового проката, пригодного для лазерной или плазменной резки.

Достоинством работы является эффективная реализация основных результатов и разработок в промышленном производстве.

Установленные автором теоретические выводы подтверждены промышленными экспериментами и имеют высокую сходимость, что свидетельствует об адекватности проведенного исследования и достаточно хорошей обоснованности.

В качестве замечаний можно отметить следующее.

1. В автореферате не приведена информация о практическом применении сколов на слябах.

2. Из автореферата не ясно, какие допущения были приняты автором при решении задач формообразования листового проката.

Указанные замечания не снижают ценности и значимости выполненных исследований и разработок.

Представленная диссертация по достоверности, научной новизне и практической значимости полученных результатов отвечает требованиям ВАК РФ и паспорту научной специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением.

Автор работы Наталия Леонидовна Болобанова заслуживает присвоения ей ученой степени доктора технических наук.

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

Доктор технических наук (специальность
05.16.05 – Обработка металлов давлением),
профессор, генеральный директор АО НПО «БелМаг»



Гун Игорь Геннадьевич

27.10.2023г.

Подпись Гуна И.Г. заверяю:



Начальник отдела подготовки
и управления кадрами
АО НПО «БелМаг»
Костин Евгений Владимирович

Контактные данные:

АО Научно-производственное объединение «БелМаг» 455019, г. Магнитогорск, ул.
Матросова, 1/1, стр. 4
тел.: 8 (3519) 580-707
e-mail: goun@belmag.ru