

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

В диссертации Болобановой Н.Л. рассмотрены вопросы разработки и совершенствования технологии производства стального листового проката на этапах от прокатки слябов до правки широких полос на основе повышения воздействий на процесс формообразования. Актуальность данных исследований определяется необходимостью получения геометрии проката, соответствующей высшему мировому уровню и применимости для лазерной или плазменной обработки.

В работе выполнены исследования, связанные с изучением закономерностей формообразования при непрерывной горячей прокатке сляба в вертикальных и горизонтальных валках, с моделированием формообразования поперечного профиля листового проката и профилирования валков листопркатного производства и повышением их стойкости. Представлены исследования, направленные на расширение возможностей воздействия на горячекатаный листовой прокат при правке на роликовых правильных машинах для обеспечения высокой плоскостности получаемых деталей при раскрое листов по сложному контуру на установках лазерной или плазменной резки. Следует отметить большой объем выполненных промышленных исследований на различных металлургических агрегатах одного из ведущих металлургических заводов Российской Федерации – ПАО «Северсталь». Указанные исследования позволили установить новые закономерности формообразования стального листового проката при прокатке и правке.

Практическими результатами выполненных исследований являются: методика профилирования валков листопркатного производств для достижения высоких геометрических показателей качества листового проката и повышение стойкости валков; методика поиска режимов правки горячекатаных широких полос на многороликовых правильных машинах для получения листового проката, пригодного для лазерной или плазменной резки; новый подход к определению параметров состояния рабочего слоя опорных валков и величины съема при перешлифовке, учитывающий разную интенсивность работы валков по клетям непрерывного стана и обеспечивающий увеличение стойкости валков, снижение расхода валков и повышение эффективности технологического процесса непрерывной прокатки.

Автореферат написан хорошим научным языком, его содержание достаточно полно представляет тему диссертационной работы. Излагаемый материал диссертации опубликован в 39 публикациях, включая 16 статей в журналах, рекомендованных ВАК, с положительной оценкой рецензентов научных изданий.

По автореферату имеется замечание, связанное с отсутствием описания численного моделирования процессов формообразования в применяемом программном обеспечении. Замечание не носит принципиального характера и не снижает научную и практическую значимость работы.

Диссертационная работа Болобановой Н.Л. представляет собой законченное исследование, имеющее значение для решения проблем получения и использования стальных листовых материалов конструкционного назначения.

По актуальности, научной новизне, целям, задачам и методам исследования диссертационная работа Болобановой Н.Л. «Совершенствование технологии производства стального листового проката на основе повышения эффективности его формообразования» соответствует требованиям, предъявляемым к диссертациям на соискание ученой степени доктора наук, изложенных в п. 9–14 «Положения о порядке присуждения ученых степеней» и является завершенной научно-квалификационной работой, а ее автор Болобанова Наталия Леонидовна заслуживает присуждения ученой степени доктора технических наук по научной специальности 2.6.4 – Обработка металлов давлением.

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

Главный специалист группы по развитию научно-технического центра ПАО «ММК»,
доктор технических наук (специальность
05.16.05 – Обработка металлов давлением)



Денисов Сергей Владимирович

Подпись Денисова С.В. заверяю:
инспектор-делопроизводитель НТЦ ПАО «ММК»
Дмитриева Алена Александровна



Контактные данные:

ПАО «Магнитогорский металлургический комбинат»

Адрес: 4550020 Челябинская область, г. Магнитогорск, ул. Кирова, 93

Тел.: +7(3519)25-30-01

E-mail: denisov.sv@mmk.ru