

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Парфенова В. А. на тему: «Исследование и совершенствование процесса прошивки на двухвалковых винтовых станах моделированием параметров очага деформации для обеспечения качества гильз из непрерывнолитых заготовок», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – «Обработка металлов давлением»

Получение бесшовных горячекатаных труб используемых в энергетике, энергомашиностроении, и на других производствах является важной задачей, требующей постановки комплексных научных исследований, направленных на рассмотрение получения труб на двухвалковых прошивных станах. Именно этому и посвящена тема диссертационной работы Парфенова В.А., актуальность которой является бесспорной.

Для того чтобы решить поставленную задачу, диссертант, основываясь на усовершенствованной им математической модели и предложенных алгоритмах, провел исследования по сравнительной оценке влияния на процесс прошивки параметров калибровки оправки и линейки, их положения в очаге деформации, и настроек двухвалкового прошивного стана.

Из основных научных результатов особо отметим предложенный диссертантом параметр «доля поперечной деформации», используемый как критерий для оценки проработки структуры непрерывнолитой заготовки, а также рассчитанную новую форму направляющего инструмента.

Рекомендации по калибровке оправки и линеек и положению их в очаге деформации прошивного стана, предложенные Парфеновым В.А., позволяют снизить количество дефектов и повысить качество процесса прошивки при получении трубных заготовок так готовых труб, а их практическая значимость не вызывает сомнений. Основное содержание диссертации в полной мере опубликовано в научно-технической литературе, доложено и обсуждено на конференциях.

Обоснованность и достоверность полученных выводов и результатов подтверждается основными положениями теории обработки металлов давлением, а также совпадением их с экспериментальными данными других исследователей.

Диссертационная работа Парфенова В. А. выполнена на высоком научном уровне и отвечает требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а ее автор заслуживает присвоения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 - «Обработка металлов давлением».

Проректор по науке
Национального исследовательского университета
«Московский энергетический институт»
заведующий кафедры «Технология металлов»,
профессор, доктор технических наук
Драгунов Виктор Карпович
тел.: +7 495-362-770-22
E-mail: DragunovVK@mpei.ru



Подпись Дранунова В.К. заверяю
НИУ «МЭИ», 111250, Россия, г. Москва,
Красноказарменная улица, дом 14
тел: +7 495 362-75-60
Эл. почта: universe@mpei.ac.ru



Заместитель Начальника
Управления по работе с персоналом
Л.И. Полевая