

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации

Петрова Павла Александровича на тему «Обоснование параметров и совершенствование конструкции ножей поперечной резки сортового проката», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.13 – «Машины, агрегаты и процессы (в металлургии)».

Диссертационные исследования Петрова Павла Александровича связано с решением актуальной научно-исследовательской задачи, содержащие исследования энергосиловых параметров процесса поперечной резки и конструктивных особенностей ножей сортовых ножниц с целью принятия новых технико-технологических решений, направленных на повышение качества товарной продукции, снижение энергосиловых параметров разделительных операций и повышение производительности.

Диссертант проделал большую работу от сбора научно-технической информации по заявленной тематике до обоснования параметров усовершенствования конструкции фасонных ножей и разработки математической модели процесса поперечной резки простых сортовых и фасонных профилей, расширяющей классические представления о характере распределения силы резки в процессе обработки сортовых профилей фасонными ножами, а также учитывающей, наряду с термомеханическими свойствами материала и площадью разрезаемого сечения, их форму и расположение, что в свою очередь позволяет снизить энергозатраты процесса резки и повысить качество и выход годного товарного проката.

Одной из важных составляющих работы является анализ и сравнительная характеристика энергосиловых параметров по резке квадратных заготовок сечения 10x10 мм по экспериментальным и теоретическим данным, на основании которых произведено моделирование резки квадратных заготовок сечения 120x120 мм, введены относительные параметры, отображающие особенности формообразующих характеристик фрагментов после резания, что позволило уточнить параметры режущей кромки ножа, уточнить методы определения энергосиловых параметров процесса резки и дать практические рекомендации по совершенствованию оборудования.

Замечания по автореферату:

1. Не приведены значения экспериментальных и теоретических данных и сравнительные характеристики максимального значения силы резания квадратных заготовок сечения 120x120 мм, 150x150 мм, что может представлять практическую значимость.

2. Не совсем ясен механизм удержания заготовки «на ребре» при резке заготовок различной формы, рисунок 8, поз. 4 и поз. 9.

В целом диссертация представляет собой законченную научно-исследовательскую работу, соответствует требованиям

для подготовки к защите диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук
«ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Вх. № 16/6
«02» _____ 20 18 г.

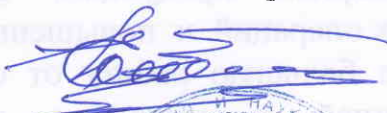
диссертационных работ и ее автор Петров Павел Александрович заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.13 – «Машины, агрегаты и процессы (в металлургии)».

Кандидат технических наук по специальности 05.03.05 «Процессы и машины обработки давлением», доцент, заведующий кафедрой «Начертательная геометрия, инженерная и компьютерная графика» Федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования «Севастопольский государственный университет»

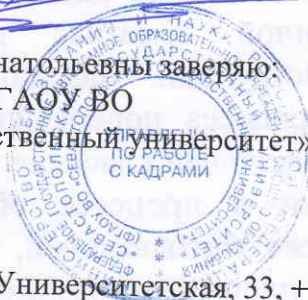



Емченко Елена Анатольевна

Я, Емченко Елена Анатольевна, согласна на автоматизированную обработку персональных данных, приведенных в этом документе.



Подпись Емченко Елены Анатольевны заверяю:
начальник отдела кадров ФГАОУ ВО
«Севастопольский Государственный университет»



 Юлия Леоновна Кравцова

19.01.2018

299053, г. Севастополь, ул. Университетская, 33, +7(978) 41-77-41, доб. 1140, 1065.
info@sevsu.ru