

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)»

Научно-техническая задача, решенная автором в рамках представленного диссертационного исследования обладает, высокой актуальностью. Проблемы качественного разделения простых сортовых и фасонных профилей на мерные длины являются важной практической задачей, возникающей на этапах резки непрерывнолитой сортовой заготовки и отделки при производстве сортового металлопроката. Благодаря разработанным новым теоретическим и практическим решениям были обоснованы параметры и усовершенствована конструкция фигурных ножей гидравлических ножниц, предназначенных для разделения квадратных профилей.

Научную ценность представляет усовершенствованный автором метод определения энергосиловых параметров процесса поперечной резки сортового металлопроката ножницами. Разработанная математическая модель исследуемого процесса позволяет выполнять программную имитацию широкого спектра технологических факторов при различных схемах резки сортовых профилей ножницами, что дает возможность оценивать и влиять на энергозатраты выбранного способа реализации разделительной операции.

Практическая значимость разработок заключается в возможности моделировать формирование контура головной и хвостовой частей заготовки после порезки. Промышленное использование ножей новой конструкции позволяет повысить качество резки за счет снижения искажений формы (ромбичности, сплющивания торцов) сечения квадратной заготовки, а также соблюдения регламентируемого значения допуска по стороне квадрата.

Представленная диссертационная работа является востребованным и целостным научным трудом, прошедшим апробацию теоретических и практических результатов. Она обладает внутренним единством, является логически завершенным научным исследованием, в котором решена актуальная научно-техническая задача повышения энергоэффективности и качества операции поперечной резки сортового металлопроката

Замечания.

1. В тексте автореферата стр. 5 записано: "...ввиду отсутствия учета в известных методиках определения силы резки ... реальной формы ножей и ориентации разрезаемого сечения относительно движения инструмента", но отсутствует информация, характеризующая указанное движение.

2. В тексте реферата абсолютное вмятие ножей в металл обозначено буквой z, а на рисунке б а, представленном на стр. 11, используются необозначенные параметры z' и z".

Приведенные замечания не снижают общую положительную оценку работы, не уменьшают ее значимость для науки и практики.

Диссертационная работа в целом отвечает требованиям пункта 2.2 «Положения о присуждении ученых степеней», предъявляемым к работам на соискание степени кандидата технических наук, а ее автор, Петров Павел Александрович, заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.13 – «Машины, агрегаты и процессы (в металлургии)».

И.о. Директора по технологии и качеству Филиала №2 Енакиевский металлургический завод ЗАО «Внешторгсервис», 286429, ДНР, г. Енакиево, пр. Металлургов 9, тел. +38 (06252) 9-23-23, e-mail: Sergey.Kotsur@emzsteel.com




Коцур Сергей Дмитриевич

Я, Коцур Сергей Дмитриевич, согласен на автоматизированную обработку персональных данных, приведенных в этом документе


Коцур Сергей Дмитриевич

Подпись Коцура С.Д. удостоверяю:
Начальник отдела кадров Филиала № 2
Енакиевский металлургический завод
ЗАО «Внешторгсервис»




А. Васильченко