



300041 г. Тула, а/я 538 тел./факс: : (4872) 70-12-42, 70-12-43
www.vulkantm.com; info@vulkantm.com



МЕТАЛЛУРГМАШ



Международный Союз
производителей
металлургического
оборудования

р/с 40702810866060102016 в Тульском ОСБ № 8604 г.Тула к/с 30101810300000000608 БИК 047003608
ИНН 7106002466 ОКОНХ 95300 ОКПО 43539424

ис. № 689 от 28.11.16
на № _____ от _____
количество страниц, включая эту 2

В диссертационный совет Д 01.019.03
при ГОУ ВПО «Донецкий национальный
технический университет»,
283001, г. Донецк, ул. Артема, 58

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации

Ткачева Михаила Юрьевича на тему «Обоснование параметров и совершенствование системы быстрой смены погружных стаканов промежуточного ковша при производстве слябовой заготовки», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.13 – «Машины, агрегаты и процессы (металлургия)»

Системы быстрой смены погружных стаканов промежуточных ковшей всех слябовых МНЛЗ должны отвечать комплексу требований, главными из которых следует считать надежность в работе и простота в обслуживании. В связи с этим диссертационная работа М.Ю. Ткачева, направленная на совершенствование данного типа разливочных устройств, имеет важное практическое значение.

В результате проведенных исследований диссертант сформулировал новые научные положения, касающиеся проектирования системы смены защитных огнеупоров, как совокупности разливочного устройства и обслуживающего его манипулятора, находящихся в структурной связи, обеспечивающей сокращение общей продолжительности реализуемого с их помощью процесса.

Благодаря внесенным усовершенствованиям в конструкцию опорно-прижимного узла погружных стаканов удалось снизить технологическую нагрузку на привод переталкивающего устройства и упростить настройку и обслуживание всей системы в целом.

Предложенные в диссертационной работе рекомендации относительно расчета конструктивных и энергосиловых параметров исследуемой системы могут быть использованы в проектно-конструкторских отделах организаций, связанных с разработкой новых образцов разливочного оборудования. Внедрение предложенной разработки позволит успешно решить задачу импортозамещения в

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Вх. № 16/139
«02» 12 2016 г.

сталеплавильном производстве в отношении разливных устройств промежуточных ковшей МНЛЗ.

Однако, в рецензируемой работе отсутствует информация, отражающая оценку наличия и величины зазоров в шарнирных соединениях манипулятора на точность позиционирования рабочего органа; а также не представлен диапазон значений диаметра плунжера гидроцилиндра переталкивающего устройства системы быстрой смены, получаемый при расчете по предлагаемой зависимости (10), и его сравнение с существующими аналогами.

Вывод. Автор достоин присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.13 – «Машины, агрегаты и процессы (металлургия)», т.к. внес весомый вклад в развитие методов проектирования новых разливных систем, обеспечивающих повышение технико-экономических показателей процесса производства слябовой заготовки.

Генеральный директор Общества с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Вулкан-ТМ», доктор технических наук по специальности 05.13.06 – «Автоматизация технологических процессов и производств»,



Золотухин Владимир Иванович

(подпись)

Я, Золотухин Владимир Иванович, согласен на автоматизированную обработку персональных данных, приведенных в этом документе

A handwritten signature in blue ink, identical to the one above, written over a horizontal line.

(подпись)

Подпись В.И. Золотухина заверяю,
специалист по кадрам

A handwritten signature in blue ink, written over a horizontal line.

К.А. Андропова

(подпись)