

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации

Чикишева Дениса Николаевича

«Создание комплекса научно-технических решений

для производства толстолистового проката из микролегированных трубных сталей

на основе эффективной технологической компенсации»,

представленную на соискание учёной степени доктора технических наук

по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Научно-техническое развитие процесса прокатного производства требует создания конкретных приёмов повышения эффективности прокатных станов путём материо-, металло- и энергосбережения за счёт снижения содержания легирующих элементов в заготовке, уменьшения обрези металлопроката, оптимального набора технологических операций, минимизации отбраковки по комплексу свойств готовой продукции. Задачи создания комплекса научно-технических решений для производства толстолистового проката из микролегированных трубных сталей на основе новых технологических принципов относятся к актуальным проблемам металлургии.

В диссертационной работе создан новый подход совершенствования технологии производства толстолистового проката из микролегированной трубной стали на основе определения компенсационного воздействия на систему с целью выявления способов повышения эффективности процесса прокатки через совокупность технологических параметров температурно-деформационной обработки металла. Рассчитаны и экспериментально определены технологические параметры контролируемой горячей прокатки для компенсации целенаправленного снижения содержания легирующих элементов в трубных сталях классов прочности К56-К65. Обоснованы режимы толстолистовой прокатки непрерывнолитых слябов с поверхностными дефектами (трещинами) из микролегированных трубных сталей, обеспечивающие сокращение величины обрези боковых кромок листов.

Особую ценность представляют результаты исследований по режимам асимметричного деформирования непрерывнолитых слябов с температурным градиентом по толщине, обеспечивающие минимизацию ski-эффекта на переднем участке толстолистового раската. В частности, на черновой стадии процесса толстолистовой прокатки были рекомендованы режимы рассогласования скоростей рабочих валков, что позволило стабилизировать процесс получения ТЛП, сократить простой стана из-за подгиба раската и снизить объём металла, переводимого в брак и несоответствующую продукцию по причине нарушения температурных режимов деформационно-термической обработки металла. Экономический эффект такого решения достигает более 35 млн. рублей.

По автореферату диссертационной работе имеются следующие замечания:

1) Не указано, какие из элементов системы «микролегированная трубная сталь - толстолистовой прокат» наиболее значимы при разработке ресурсосберегающих технологий и их взаимовлияние при совершенствовании сквозной технологии получения высококачественного проката;

2) Не приведены сведения, насколько снижается брак при применении усовершенствованной технологической системы «МЛТС-ТЛП».

В целом диссертационная работа соискателя, Дениса Николаевича Чикишева, представляет собой востребованное в современных условиях экспериментальное и

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В ОТДЕЛЕ ДЕЛОПРОИЗВОДСТВА	
ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»	
за №	29.04.2021
Дата регистрации	29.04.2021
Фамилия регистратора	

теоретическое исследование, которое содержит новые научные результаты и доведённые до завершения технологические предложения, внедрённые в листопрокатном производстве ММК.

Всё вышесказанное даёт основание считать, что диссертация Чикишева Дениса Николаевича соответствует требованиям пункта 9 «Положения о порядке присуждения учёных степеней», утверждённого Постановлением Правительства Российской Федерации от 24.09.2013 № 842 с изменениями от 21.04.2016 № 335, а её автор, Чикишев Денис Николаевич, заслуживает присуждения учёной степени доктора технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Кандидат технических наук, доцент,
заведующий кафедрой «Процессы и машины
обработки металлов давлением»
ФГАОУ ВО «Южно-Уральский
государственный университет»
(национальный исследовательский
университет)

Доктор технических наук, профессор
кафедры «Процессы и машины
обработки металлов давлением»
ФГАОУ ВО «Южно-Уральский
государственный университет»
(национальный исследовательский
университет)

Радионова
Людмила Владимировна

Чаплыгин
Борис Александрович

Мы, нижеподписавшиеся, Радионова Людмила Владимировна и Чаплыгин Борис Александрович, авторы отзыва на автореферат диссертации Чикишева Дениса Николаевича «Создание комплекса научно-технических решений для производства толстолистового проката из микролегированных трубных сталей на основе эффективной технологической компенсации», представленную на соискание учёной степени доктора технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением, даём согласие на обработку персональных данных, указанных в данном отзыве.

454080, г. Челябинск, проспект Ленина, 76
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования «Южно-Уральский государственный университет»
(национальный исследовательский университет)
Телефон: +7 (351) 265-59-57
E-mail: radianovalv@susu.ru



Верно
Ведущий документовед
О.В. Гришина

Подпись Л.В. Радионовой и Б.А. Чаплыгина заверяю: