

620002, г. Екатеринбург,  
ул. Мира, д. 19  
Уральский Федеральный университет,  
диссертационный совет Д 212.285.05,  
учёному секретарю Сулицину А.В.

### ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Ожгихина Ильи Владимировича  
«Совершенствование технологического процесса непрерывного литья заготовок из кислородсодержащей  
меди с целью повышения качества катанки»,  
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по  
специальности 05.16.04 – «Литейное производство»

Установление причин образования дефектов в непрерывнолитой заготовке и особенностей их поведения при пластической обработке является актуальной задачей современного металлургического производства. В связи с этим целью диссертации Ожгихина И.В. являлось исследование данных процессов для совершенствования технологического регламента непрерывного литья меди для повышения качества катанки.

Для решения поставленных в работе задач применялись современные и эффективные методики исследования. Основные результаты диссертации заключаются в следующем. Установлены причины зарождения дефектов в литой заготовке и катанке из меди марки М00. Исследованы особенности поведения литейных дефектов при горячей пластической деформации литых заготовок из меди в условиях совмещенного процесса непрерывного литья и прокатки. Установлена связь между технологическими параметрами подготовки расплава к литью и возможностью образования дефектов в литой заготовке. Проведена корректировка технологического регламента непрерывного литья меди в ленточный кристаллизатор с целью повышения качества катанки.

Представленные в автореферате исследования позволяют констатировать, что работа содержит много новых и интересных результатов, имеющих как научное, так и практическое значение для реального производства. Содержание диссертационной работы достаточно полно отражено в 15 научных публикациях. Полученные результаты представлялись на научных конференциях.

Замечание по автореферату: на рисунке 10 приведена зависимость линейных размеров дефекта в катанке от размера газовой поры в литой катанке, но на рисунке показана только кривая, а реперные точки отсутствуют.

Диссертационная работа «Совершенствование технологического процесса непрерывного литья заготовок из кислородсодержащей меди с целью повышения качества катанки» является завершённой, выполнена на высоком научно-техническом и инженерно-исследовательском уровнях, по совокупности полученных научных результатов, научной новизне и практической значимости отвечает требованиям п. 9 «Положения о присуждении ученых степеней». На основании этого считаю, что автор данной диссертации Ожгихин Илья Владимирович заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.04 – «Литейное производство».

Национальный исследовательский технологический университет «МИСиС» (г. Москва):

Главный научный сотрудник  
Инжинирингового центра «Литейные  
технологии и материалы», профессор  
кафедры «Литейные технологии и  
художественная обработка материалов»,  
доктор технических наук

В.Б. Деев

Деев Владислав Борисович, д.т.н., главный научный сотрудник Инжинирингового центра «Литейные технологии и материалы», профессор кафедры ЛТиХОМ НИТУ «МИСиС»; почтовый адрес: 119049, г. Москва, Ленинский проспект, д. 4, НИТУ «МИСиС»; тел.: 8(964)762-00-28; e-mail: [deev.vb@mail.ru](mailto:deev.vb@mail.ru).

