

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации А.А. Паршиной

«Исследование и совершенствование процесса и инструмента для оправочного волочения труб с переменной толщиной стенки»,
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.09

Диссертация выполнена на актуальную тему, так как направлена в условиях современной рыночной экономики на энерго- и ресурсосбережение и повышение качества при оправочном волочении профильных труб с переменной по периметру толщиной стенки, выбору геометрии оправок и рабочего канала волок.


Автором диссертации А.А. Паршиной получены следующие научные результаты, обладающие научной новизной: комплексная модель процессов оправочного волочения профильных труб с переменной толщиной стенки с учетом упрочнения и контактного трения, новые зависимости для энергосиловых параметров процесса профилирования, напряженно-деформированного состояния, контактного давления металла на инструмент и повреждаемости металла в очаге деформации.


Большой интерес вызывает разработка автоматизированной системы параметров геометрии трубной заготовки на промежуточных переходах с учетом ограничений на допустимую степень деформации, а также методика линий тока и эквипотенциалей при профилировании, позволяющая выполнить калибровку рабочего канала волоки и оправки.

Замечания по работе: 1) автореферат диссертации выполнен на 23 страницах, что превышает установленный объем, установленный ВАКом РФ в один печатный лист (16 страниц); 2) отсутствует обоснование выбора значений коэффициентов трения по Зибелю, равных 0.09, 0,005; 3) не описаны рекомендации по выбору параметров оборудования; 4) в формулах (5-11) нет полного описания переменных, что затрудняет их прочтение и нет описание допущений и гипотез при построении этих формул.


В целом работа представляет научный и практический интерес. Ее материалы подробно изложены в научно – технической литературе и отвечают требованиям ВАК РФ и паспорту специальности 05.02.09 – Технологии и машины обработки давлением. Автор работы А.А. Паршина достойна присвоения ей ученой степени кандидата технических наук.

Даем согласие на включение наших персональных данных в аттестационные документы соискателя учёной степени кандидата технических наук Паршиной Анастасии Анатольевны и их дальнейшую обработку.

Академик РАН, д.т.н., профессор, заведующий
кафедрой обработки металлов давлением
федерального государственного автономного
образовательного учреждения высшего
образования "Самарский национальный
исследовательский университет
имени академика С.П. Королева" 


Гречников
Федор Васильевич

Д.т.н., профессор кафедры обработки металлов
давлением федерального государственного
автономного образовательного учреждения высшего
образования "Самарский национальный
исследовательский университет
имени академика С.П. Королева"


Каргин
Владимир Родионович

443086, г. Самара, Московское шоссе, 34
Тел. контакта +7(846) 267-46-01
E-mail: vrkargin@mail.ru

