

ОТЗЫВ НАУЧНОГО РУКОВОДИТЕЛЯ

на диссертацию **Нухова Даниса Шамильевича**

«Теоретическое исследование и научное обоснование новых способов кузнечной протяжки и прокатки высоких заготовок в условиях интенсивной знакопеременной деформации» выполнена на кафедре **«Обработка металлов давлением»**», представленную на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением

Диссертация **Нухова Даниса Шамильевича** «Теоретическое исследование и научное обоснование новых способов кузнечной протяжки и прокатки высоких заготовок в условиях интенсивной знакопеременной деформации» выполнена на кафедре «Обработка металлов давлением» Института материаловедения и металлургии Уральского федерального университета имени первого Президента России Б.Н. Ельцина. Во время обучения в аспирантуре **Нухов Д.Ш.** успешно справился с нагрузкой, предусмотренной учебным планом. Кандидатские экзамены сданы на «отлично».

Во время выполнения диссертационной работы **Д.Ш. Нухов** проявил себя как активный исследователь и грамотный специалист в области обработки металлов давлением. Теоретические работы **Д.Ш. Нухов** выполнял с большой аккуратностью и ответственностью, а полученные им данные были тщательно обработаны. Во время выполнения разделов диссертационной работы им были предложены новые идеи, например, новые способы прокатки и кузнечной протяжки непрерывно-литых заготовок с интенсивной знакопеременной деформацией. Результаты работ своевременно оформлялись им в виде публикаций и докладывались на международных конференциях, в том числе за рубежом (Польша, Чехия).

Тема диссертационного исследования **Д.Ш. Нухова** связана с разработкой новых способов прокатки непрерывно-литых заготовок в условиях интенсивной знакопеременной деформации, а также разработки на их основе новой технологической схемы проката, обеспечивающей экономию материало- и энергозатрат на производство толстолистового стального проката, и является актуальной. **Д.Ш. Нухов** впервые показал, что

при кузнечной протяжке и прокатке можно обеспечить интенсивную знакопеременную деформацию. При оптимальных условиях протяжки и рациональной формы бойков размеры заготовки при ковке не изменяются, и обеспечивается значительная и однородная по высоте накопленная деформация. Это способствует хорошей проработке литой структуры сляба. При прокатке большая однородная деформация сляба обеспечивается при минимальном обжати за проход (менее 15-20%). По результатам работы оформлены три заявки на изобретения, а по одной получено положительное решение о выдаче патента.

Содержание диссертационной работы достаточно полно изложено в публикациях, в том числе журналах, входящих в список ВАК.

Диссертация Д.Ш. Нухова является завершённым научным исследованием и соответствует требованиям, предъявляемым ВАК к диссертационным работам на соискание ученой степени кандидата технических наук. Автореферат отражает содержание диссертации, а автор диссертации Данис Шамильевич Нухов заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.16.05 – Обработка металлов давлением.

Научный руководитель,
доктор технических наук,
профессор, заведующий кафедрой
«Обработка металлов давлением»
620002, г. Екатеринбург, ул. Мира, 28
ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого
Президента России Б.Н. Ельцина»
Тел. (343) 375-44-37
E-mail: omd@urfu.ru

Богатов Александр
Александрович

21.09.15

Подпись Богатова  *А.А. заверяю!*

УЧЁНЫЙ СЕКРЕТАРЬ
УРФУ
МОРОЗОВА В. А. 