

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Булганиной Марины Юрьевны «Исследование и совершенствование технологии обкатки труб на трубопрокатном агрегате с автоматстаном», представленной на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.7 Технологии и машины обработки давлением

Благодаря устойчивости к различным технологическим нагрузкам, в частности изгибу и кручению, бесшовные трубы применяются практически во всех отраслях промышленности. В том числе они востребованы при добыче полезных ископаемых (нефти и газа), их переработке и транспортировке их на большие расстояния. Освоение новых месторождений и повышение объема добычи усложняют условия эксплуатации труб, что требует внедрение в производство изделий с улучшенными свойствами и увеличенными характеристиками.

Заметим, что линии производства труб с автоматическим станом являются широко применяемыми, так как обладают высокой маневренностью, универсальностью и производительностью. Автоматический раскатной стан комплектуется обкатными машинами.

В данной работе решается актуальная задача расширения сортамента выпускаемых труб, в том числе нефтегазового назначения, при условии обеспечения работоспособности основного технологического оборудования. Автором исследования показано, что бесшовные трубы с более тонкой стенкой имеют склонность к образованию дефектов геометрии при раскатке, которые приводят к всплеску усилий при дальнейшей обработке. Решение задачи анализа процесса поперечно-винтовой прокатки труб на конической оправке с учетом этих факторов представлено в виде комплексного исследования.

Результаты работы позволяют оценить процессы производства труб из сталей повышенной прочности с точки зрения целесообразности за счет выбора рациональных настроек стана для обкатки труб, а также предотвратить перегрузку

привода и предварительный износ инструмента при наличии на трубе дефектов геометрии.

По материалам автореферата можно сделать следующее замечание: на странице 12 отмечено, что расчет каждого типоразмера трубы проводился при нескольких значениях скорости, однако в тексте не представлено влияние скоростей подачи на ход процесса. Отмеченное замечание не снижает общей научной ценности представленной работы.

Диссертация является законченной научно-квалификационной работой, выполнена на высоком уровне и соответствует Положению о присуждении научных степеней, а её автор Булганина Марина Юрьевна заслуживает присвоения ей учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.7 Технологии и машины обработки давлением.

Согласен на обработку персональных данных.

Кандидат технических наук

(2.6.1. Металловедение

и термическая обработка

металлов и сплавов),

Директор по науке и технологиям – начальник НТЦ

ПАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА».



Ледер Михаил Оттович

Подпись М.О. Ледера заверяю:

ПАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА».

624760, Россия, Свердловская область, Верхняя Салда, ул. Парковая 1

Телефон: +7 (34345) 6-23-66, +7 (34345) 6-00-01

E-mail: info@vsmpo-avisma.ru, td-info@vsmpo-avisma.ru

<https://vsmpo.ru>