



**РУССКАЯ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ
КОМПАНИЯ**

**В диссертационный совет
НИТУ МИСИС**

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Нгуена Вана Тханя на тему «Исследование и разработка методик расчета процесса знакопеременной формовки и профилирования валкового инструмента непрерывных ТЭСА для производства труб малого и среднего диаметра», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 – «Обработка металлов давлением»

Диссертационная работа Нгуена Вана Тханя направлена на исследование процесса знакопеременной формовки при производстве сварных труб малого и среднего диаметра в непрерывных линиях ТЭСА и разработку методики расчёта технологических параметров знакопеременной формовки.

Автором проведены исследования процесса формоизменения трубной заготовки в клетях формовочного стана ТЭСА 10-60 с применением знакопеременной формовки. Выполнены экспериментальные исследования влияния амплитуды знакопеременной формовки на остаточную кривизну профиля заготовки, разработаны методики расчета формоизменения трубной заготовки (очага сворачивания) и профилирования валкового инструмента с применением знакопеременной формовки. Проведена оценка деформационного состояния и энергосиловых параметров очага сворачивания трубной заготовки для трубы размеров 50×1,5 мм из Ст3. Разработанные методики апробированы в условиях опытно-экспериментального стана ТЭСА 10-60 НИТУ «МИСИС».

На основании аналитических расчетов и анализа экспериментальных результатов для реальных образцов материалов построен график распределения угла сворачивания при знакопеременной формовке. Разработанные зависимости распределения радиусов сворачивания по очагу деформации позволяют рассчитать этапы формоизменения трубной заготовки (ТЗ) по клетям формовочного стана.

Работа выполнена на высоком теоретическом и экспериментальном уровне, разработанные решения имеют научную новизну и практическую значимость. Результаты исследования имеют четкую структуру и объединены в единое расчетно-аналитическое сопровождение процесса.

По результатам работы выпущено методическое пособие, которое может быть использовано в программах повышения квалификации специалистов в области трубосварочного производства.



**РУССКАЯ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ
КОМПАНИЯ**

Вместе с тем по результатам ознакомления с результатами работы соискателя имеется ряд вопросов, на которые не обнаружены ответы в представленном автореферате, а именно:

1. Возможно ли применение разработанной автором методики применительно к другим ТЭСА, отличающимся по сортаменту производимой продукции и компоновке клетей формовочных станов?
2. Как применить разработанные методики для других ТЭСА, отличающимся по сортаменту производимой продукции и компоновке клетей формовочных станов?
3. Имеются ли ограничения в сортаменте, составе оборудования и характеристиках ТЭСА для производства сварных труб малого и среднего диаметров, которые сдерживают применение разработанных авторами методики расчета геометрических параметров формоизменения трубной заготовки и валкового инструмента для знакопеременной формовки?

Данные вопросы, сформулированные по результатам ознакомления с содержанием представленного автореферата, не снижают общей положительной оценки результатов выполненной работы.

На основании вышеизложенного считаю, что диссертационная работа Нгуена В.Т. «Исследование и разработка методик расчета процесса знакопеременной формовки и профилирования валкового инструмента непрерывных ТЭСА для производства труб малого и среднего диаметра», представленная на соискание ученой степени кандидата технических, является самостоятельной законченной квалификационной работой, представляющей научный и практический интерес, соответствует требованиям «Положения о порядке присуждения ученых степеней в НИТУ МИСИС», а её автор, Нгуен Ван Тхань, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 «Обработка металлов давлением»

**Начальник Отдела технического
сопровождения проекта ООО «РНК», к.т.н.**

И.И. Лубе

Подпись Лубе И.И. заверяю:

Генеральный директор ООО «РНК»

В.В. Попков



11.09.2025

ФИО: Лубе Иван Игоревич

Почтовый адрес: 105064, г.Москва, ул.Земляной Вал, д.9

Телефон: +7(495)139-33-35

E-mail: Lubeii@rustainless.com