

ОТЗЫВ

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

Для повышения эффективности непрерывной формовки стальных электросварных труб малого и среднего диаметров требуются научно обоснованные решения, учитывающие особенности знакопеременного формоизменения полосы в формовочном стане. Диссертационная работа направлена на создание единого расчетно-аналитического сопровождения, учитывающего схему знакопеременной формовки, геометрические параметры валкового инструмента, анализ деформационного состояния трубной заготовки и расчет энергосиловых параметров процесса.

Результаты работы имеют комплексный характер и включают решение научно обоснованных задач практической и теоретической значимости:

- установлены зависимости распределения радиусов кривизны и углов формовки в центральных и периферийных участках ТЗ, для знакопеременной формовки, обеспечивающие устойчивое формоизменение ТЗ в клетях формовочного стана.
- разработана методика расчета геометрических параметров формоизменения ТЗ при знакопеременной формовке в клетях формовочного стана для труб малого и среднего диаметров.
- разработана методика расчета геометрических параметров валкового инструмента для непрерывной знакопеременной формовки, которая обеспечивает снижение величины упругого восстановления ТЗ и устойчивое формоизменение.
- разработаны чертежи и изготовлен комплект валкового инструмента для трубы Ø50x1,5мм ТЭСА 10–60, позволяющий осуществлять непрерывную знакопеременную формовку.

Разработанные Нгуеном В.Т. в диссертационной работе научно-теоретические положения по знакопеременной непрерывной формовке успешно апробированы на ТЭСА 10-60 НИТУ МИСИС.

Диссертационная работа 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», представленная на соискание ученой степени кандидата технических, соответствует требованиям «Положения о порядке присуждения ученых степеней в НИТУ МИСИС», а ее автор Нгуен В.Т. заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.6.4 «Обработка металлов давлением».

Главный специалист по
инновациям ИТЦ АО «ВМЗ» к.т.н.

Кудашов Д.В.

22.09.25

Подпись Кудашова Д.В. заверяю:
Директор ИТЦ АО «ВМЗ»



Мунтин А.В.