

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Телегина Игоря Викторовича  
«Повышение эффективности горячей объемной штамповки круглых в  
плане поковок на кривошипных прессах», представленной на соискание  
учёной степени кандидата технических наук по специальности  
05.02.09 –Технологии и машины обработки давлением»

Повышение эффективности технологических процессов путём снижения норм расхода материала, в частности, при применении методов обработки металлов давлением, является одним из приоритетных направлений научных исследований в Российской Федерации.

Целью диссертационной работы Телегина И.В. является повышение эффективности процессов горячей объемной штамповки (ГОШ) круглых в плане поковок путем увеличения коэффициента использования металла и улучшения условий работы кривошипных горячештамповочных прессов (КГШП), на основе научно обоснованного выбора геометрических параметров, определяющих конфигурации технологических переходов.

Разработанные в диссертации методики позволяют:

- выполнить при разработке вариантов технологических процессов ГОШ сравнительный анализ их эффективности;
- определить конфигурацию гравюр штамповых вставок на предварительном переходе таким образом, чтобы процесс деформации на окончательном переходе начинался с формирования наружных радиусов закруглений поковки.

В результате применения данных методик отштамповенная на окончательном переходе поковка может быть получена при меньших технологических силах и, за счёт уменьшения наружных радиусов закруглений, иметь меньшие припуски на механическую обработку.

По тесту автореферата диссертации имеют место следующие замечания:

- показатели эффективности технологического процесса  $K_H$  и  $K_P$  общеизвестны, но суть показателя  $K_H$ , определяющего условие реализуемости технологического процесса горячей объемной штамповки (см. стр. 7), требует пояснения.
- при расчёте потерь металла (см. стр. 8) непонятно, как учитывались потери, связанные разрезкой прутка на мерные заготовки.

Данные замечания практически не сказываются на достаточно высоком уровне научно-техническом уровне исследований, выполненных в диссертации.

Считаю, что диссертационная работа «Повышение эффективности горячей объемной штамповки круглых в плане поковок на кривошипных

прессах» является законченной научно-квалификационной работой, соответствует требованиям ВАК РФ, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а её автор Телегин Игорь Викторович достоин присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 05.02.09 – Технологии и машины обработки давлением.

Генеральный директор ООО «КБ ПрессМаш»,  
кандидат технических наук,  
Лауреат Государственной премии РФ,  
Почётный Машиностроитель РФ  
«29» ноября 2017 г.

Юрий Абрамович Дибнер

379077, г. Воронеж, ул. Владимира Невского, 36, офис 10  
Тел. +7(473)2020048, e-mail: [dibner-y@mail.ru](mailto:dibner-y@mail.ru)

Подпись Дибнера Ю.А. заверяю  
Главный бухгалтер ООО «КБ ПрессМаш»

В.А. Маликова

