

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации **Ильященко Дмитрия Павловича** «Влияние энергетических параметров инверторных источников питания на структуру и свойства неразъемных соединений при ручной дуговой сварке», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.10 – Сварка, родственные процессы и технологии

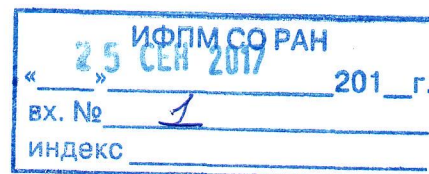
Повышение эксплуатационных свойств неразъемных соединений выполненных с использованием ручной дуговой сварки покрытыми электродами неразрывно связано с применением новых материалов и технологий сварки. Одним из путей решения поставленных задач является использование в качестве источника питания для дуговой сварки – инверторных выпрямителей, реализующих высокочастотный метод преобразования энергии.

Достоинством данной работы является комплексный характер выполненных исследований, сочетающих как экспериментальные, так и теоретические методы. Это позволило всесторонне и с высокой достоверностью выявить закономерности влияния скорости изменения энергетических параметров сварочных источников питания на показатели стабильности плавления и переноса электродного металла в сварочную ванну, которые определяют структурно-фазовый и химический состав металла шва и механические свойства формируемых неразъемных соединений.

Интересным представляется разработанная методика получения образцов для проведения химического анализа, позволяющая сократить временные и материальные ресурсы.

Диссертационная работа докладывалась на всероссийских и международных конференциях, результаты опубликованы в 6 печатных работах, рекомендуемых ВАК.

Существенных замечаний нет. Однако из автореферата не ясно, какое влияние будет оказывать на эксплуатационные свойства уменьшение протяженности и площади ЗТВ, при использовании инверторного источника питания, в сравнении с диодным.



Диссертационная работа Ильященко Дмитрия Павловича «Влияние энергетических параметров инверторных источников питания на структуру и свойства неразъемных соединений при ручной дуговой сварке» является завершенной научно-квалификационной работой, в которой представлены научно обоснованные решения по повышению производительности, стабильности и качества получаемых сварных соединений, имеющие существенное значение для различных отраслей промышленности. Она соответствует требованиям пункта II.9 Положения о присуждении ученых степеней от 24.09.2013 г. № 842 (в редакции Постановления Правительства Российской Федерации от 21.04.2016 г., №335), а ее автор, Ильященко Д.П., заслуживает присуждения степени кандидата технических наук по специальности 05.02.19 –«Сварка, родственные процессы и технологии».

Зав. кафедрой материаловедения, литейного и сварочного производства  
ФГБОУ ВО « Сибирский государственный индустриальный университет»,  
Лауреат премии правительства РФ,  
заслуженный изобретатель РФ,  
д.т.н., профессор



Козырев  
Николай  
Анатольевич

ФГБОУ ВО « Сибирский государственный индустриальный университет»,  
654007, Кемеровская обл., г. Новокузнецк ,  
ул. Кирова, 42  
[kozyrev\\_na@mtsp.sibsiu.ru](mailto:kozyrev_na@mtsp.sibsiu.ru)  
тел. 8-3843-784315

Подпись Козырева Н.А. удостоверяю  
Начальник отдела кадров  
ФГБОУ ВО « Сибирский государственный  
индустриальный университет»



Т.А. Дрепина