

В диссертационный совет 24.2.307.01
при Иркутском национальном
исследовательском техническом
университете

ОТЗЫВ

на автореферат кандидатской диссертации Матлыгина Георгия Валерьевича,
выполненной на тему «Повышение эффективности обработки осевого режущего
инструмента из быстрорежущих сталей методом фрезоточения» по специальности
2.5.6 «Технология машиностроения»

Процесс фрезоточения, получающий в настоящее время все большее распространение в машиностроительном производстве, является значительно более производительным, чем традиционное точение. Однако дальнейшему распространению этого метода препятствует недостаточная изученность закономерностей этого процесса и влияние на него различных сопровождающих факторов.

Поэтому диссертационная работа Г.В. Матлыгина, посвященная изучению процесса фрезоточения при обработке осевых режущих инструментов из быстрорежущей стали, является актуальной и своевременной.

Научная новизна работы заключается в выявлении влияния структуры обрабатываемого материала на обрабатываемость резанием, установлении влияния технологических параметров процесса фрезоточения на температуру резания, точность формы и шероховатость обработанной поверхности.

Практическая значимость работы заключается в определении области применения операции фрезоточения при производстве осевого режущего инструмента из быстрорежущей стали, а также в разработанных технологических рекомендациях по фрезоточению деталей из быстрорежущих сталей.

Достоверность результатов диссертационной работы Матлыгина Г.В. подтверждается хорошей сходимостью теоретических выводов и результатов экспериментальных исследований, а также использованием современного технологического и измерительного оборудования.

По работе есть следующие замечания:

1. Отсутствует объяснение механизма влияния структуры обрабатываемой быстрорежущей стали на обрабатываемость резанием, отмеченное в п. 1 научной новизны работы (стр. 5 автореферата).
2. Как следует из автореферата, все исследования проводились при использовании острозаточенного инструмента. Отсутствуют исследования по влиянию износа фрез на выходные параметры процесса резания.

Отмеченные замечания не влияют на положительное впечатление о данной работе и носят скорее рекомендательный характер.

В целом диссертационная работа Матлыгина Георгия Валерьевича соответствует требованиям п.9 «Положения о присуждении ученых степеней» (утвержденного Постановлением правительства РФ №842 от 24.9.2013 г.) а её автор заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.5.6 «Технология машиностроения»

Заведующий кафедрой «Технология
Транспортного машиностроения
и ремонта подвижного состава»
ФГАОУ ВО «Российский университет
транспорта» (РУТ(МИИТ))
д.т.н., профессор

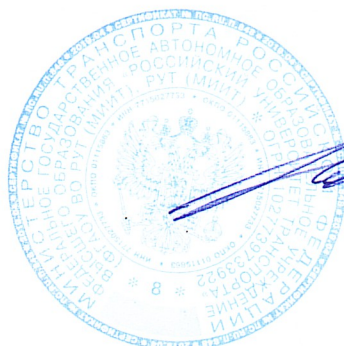
Куликов Михаил Юрьевич
14.05.24

Специальность 2.5.5 (05.03.01) – Технология и оборудование механической и физико-технической обработки.

127994 Россия, Москва, ул. Образцова, 9 с. 9.

Тел: 8-495-274-02-74 * 37-44

e-mail: muk.56@mail.ru



Исполнитель Куликов М.Ю.
Секретарь
Директор ЦИДЭС
С.Н. Коржин