

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Матлыгина Георгия Валерьевича на тему: «Повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущей стали методом фрезоточения», представленной на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности:

2.5.6 – Технология машиностроения.

Актуальность работы. Практически полная замена быстрорежущего инструмента на твердосплавный позволила существенно повысить производительность на большинстве машиностроительных предприятий. Исследования по применению быстрорежущего инструмента и определению рациональной области его применения были не многочисленными и недофинансированными. Оказалось, что есть области обработки, где качественный быстрорежущий инструмент обладает более высокой производительностью, чем твердосплавный. Появление работы по технологии изготовления быстрорежущего инструмента на новой технологической базе – это весьма своевременный и положительный факт.

Таким образом, тема данной диссертационной работы является актуальной.

Научная новизна работы Научная новизна сформулирована вполне убедительно. Пункты новизны охватывают комплекс основных проблем, решение которых позволило создать адекватные модель и закономерности и разработать на их основе эффективную технологию изготовления сложных быстрорежущих инструментов.

Практическая значимость работы определяется значимостью решенной проблемы, доведенной до внедрения.

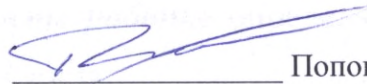
Результаты исследований были представлены на семи научно-технических конференциях, а также отражены в 3 статьях в журналах из перечня ВАК и 1 свидетельстве о гос. регистрации программ и 8 статьях в прочих изданиях начиная с 2020 года. Что показывает полноту представления материалов работы в открытой печати и длительность работы над темой.

В результате изучения автореферата возникли вопросы:

1. Из автореферата не понятно, какая глубина дефектного слоя после механической обработки остается на детали?
2. Температура в зоне резания $90 - 150^{\circ}$ – это интересный факт, но кроме влияния на стойкость инструмента второго порядка такой диапазон температур не должен оказывать влияние работоспособность инструмента.
3. Из автореферата не ясно, какие параметры шероховатости целесообразно обеспечивать и, что с ними будет после термообработки? Как это влияет на потребительские свойства готового инструмента?

Несмотря на указанные замечания, судя по автореферату, диссертационная работа работы Матлыгина Георгия Валерьевича на тему: «Повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущей стали методом фрезоточения», представленной на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности: 2.5.6 – «Технология машиностроения» отвечает требованиям пп. 9-14 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», предъявляемым к диссертациям на соискание ученой степени доктора технических наук. Автор заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности: 2.5.6 – Технология машиностроения.

Профессор кафедры «Металлорежущие станки и инструменты»
ФГАОУ ВО «Омский государственный технический университет»
доктор технических наук
по специальности 05.03.01 –
«Процессы механической и физико-технической обработки, станки и инструмент», профессор


17.05.24

Попов Андрей Юрьевич

Адрес: 644050, г. Омск, пр. Мира, д. 11
Телефон: +7-913-965-26-52
e-mail: popov_a_u@list.ru

