

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации **Матлыгина Георгия Валерьевича** «Повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущих сталей методом фрезоточения», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности: 2.5.6. Технология машиностроения.

Одной из важных задач любого технологического процесса изготовления изделий является обеспечение их высокого качества при наименьшей себестоимости продукции и затратах на ее производство. Как правило, от выпускаемого режущего инструмента требуется высокое качество поверхности и минимальный срок его изготовления. Исходя из этого диссертационная работа Матлыгина Г.В., направленная на повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущих сталей методом фрезоточения, является *актуальной*.

Представленный автореферат диссертации указывает на то, что работа выполнена на высоком научном и техническом уровне с использованием современного специализированного оборудования и программного обеспечения. Работа содержит *научную новизну и практическую значимость*. Следует особо отметить, что теоретически обоснована и экспериментально подтверждена математическая модель формирования шероховатости при ортогональном фрезоточении. На основе теоретических и экспериментальных исследований предложена программа расчета микрогеометрии поверхности при ортогональном точении-фрезерованием, что подтверждается наличием соответствующего свидетельства о регистрации ЭВМ.

Диссертационная работа соискателя в достаточной мере апробирована, ее результаты отражены в публикациях международного и всероссийского уровня.

В целом, работа представляется объемной, хорошо структурированной и наполненной.

Автореферату присущи следующие *замечания*:

1. В ряде случаев заготовки закрепляются консольно, без поджатия задним центром, однако, в работе отсутствуют исследования отжатия заготовки фрезой при обработке ортогональным фрезоточением.

2. В работе не приведены сведения о внедрении ортогонального фрезоточения на предприятиях, имеющих инструментальное производство.

3. Операции, выполняемые до термической обработки, являются предварительными, соответственно отсутствует необходимость в обеспечении высокой точности отклонения формы, однако достигаемый уровень точности поверхности соответствует необходимым требованиям.

Имеющиеся замечания не снижают общей положительной оценки работы.

Диссертация соответствует требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям (пункту 9 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», утвержденного Постановлением правительства РФ № 842 от 24 сентября 2013 г.), а ее автор Матлыгин Георгий Валерьевич заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.5.6. – «Технология машиностроения».

Кандидат технических наук,
доцент, заведующий
кафедрой «Технология
машиностроения»



Джемилов Эшреб Шефикович

Почтовый индекс: 295015, Республика Крым, г. Симферополь, пер. Учебный, д. 8. Государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования Республики Крым «Крымский инженерно-педагогический университет имени Февзи Якубова»

Рабочий телефон: +79787971087

e-mail: eshreb@mail.ru

Подпись Джемилова Эшреба Шефиковича заверяю:

Ученый секретарь ГБОУВО РК КИПУ

имени Февзи Якубова



С.А. Феватов

13.05.2024