

ОТЗЫВ

на автореферат диссертации С.М. Кожиной «Повышение эффективности обработки маложёстких поверхностей проточной части лопаток и моноколёс ГТД концевыми фрезами», представленной на соискание учёной степени кандидата технических наук

Формообразование фасонных поверхностей деталей из специальных материалов представляет существенные технологические сложности. Естественно, что сложности увеличиваются, если жёсткость заготовки пониженная, особенно при необходимости обеспечения качественных показателей. Поэтому работа С.М. Кожиной является актуальной.

Соискатель выполнила комплекс исследований в направлении моделирования различных параметров при концевом фрезеровании сложной поверхности. Практическим результатом работы явилась оптимизация режима резания, а так же использование некоторых материалов в учебном процессе.

По тексту автореферата можно сделать следующие **замечания**:

1 Соискатель очень неудачно использует терминологию. Например, в названии диссертации и цели имеется словосочетание «... маложёстких **поверхностей**...». Многократно встречаются формулировки «...динамическая **модель процесса** концевого фрезерования...», «... **модели деформации детали**...» и т.п. В действительности моделируются какие-то параметры либо взаимосвязи параметров, но не процесс.

2 Решение поставленных задач не совсем адекватно отражается в основных выводах. Например, в первой задаче говорится о модели формирования **стружки**, а в выводах – формировании **сечения среза и длине контакта**. В задачах отсутствует необходимость исследования покрытий, а в общих выводах имеется вывод. И наоборот – ставилась задача разработки практических рекомендаций, в выводах не приведена их сущность. Задача 2 предусматривает получение зависимостей составляющих силы резания и температуры применительно к деталям **малой жёсткости**. Зависимости (7), вывод 7 никак не отражают жёсткость детали.

В целом, представленную работу можно считать научно-квалификационной работой, имеющей значение для развития знаний в области технологии механической обработки (в частности, повышения эффективности управления процессом резания при формообразовании маложёстких деталей), в которой изложены научно-обоснованные технические и технологические решения, имеющие существенное значение для развития страны. Диссертация соответствует требованиям, предъявляемым к кандидатским диссертациям (п.п. 9-11, 13 «Положения о присуждении учёных степеней», утверждённого Постановлением правительства РФ № 842 от 24 сентября 2013 г.), а её автор заслуживает присуждения учёной степени кандидата технических наук по специальности 05.02.07 – Технология и оборудование механической и физико-технической обработки.

Профессор кафедры «Технология автоматизированного машиностроения» ФГАОУ ВО Южно-Уральский государственный университет (НИУ):
политехнический институт, механико-технологический факультет, Д.Т.Н.

Согласен на обработку персональных данных

Виктор Георгиевич Шаламов

454080, г. Челябинск, пр. Ленина, 76
каф. «Технология автоматизированного машиностроения»
8-963-080-18-59;
viktorshalamov@mail.ru



Верно
Ведущий документовед
О.В. Гришина

