

В диссертационный совет Д999.115.03, созданный на базе
ФГБОУ ВО «Орловский государственный университет
имени И. С. Тургенева»,
ФГАОУ ВО «Белгородский государственный национальный
исследовательский университет»,
ФГБОУ ВО «Липецкий государственный технический
университет»

302026, г. Орёл, Наугорское шоссе, 29

ОТЗЫВ

на автореферат диссертационной работы Бешевли Олега Борисовича
«Повышение эффективности механической обработки опорной поверхности
скольжения крупногабаритных подшипников», представленной на соискание
ученой степени кандидата технических наук по специальности
05.02.07 - Технология и оборудование механической
и физико-технической обработки

Диссертационная работа выполнена на актуальную тему, так как применяемые методы ремонтной обработки крупногабаритных подшипников в условиях горнорудных предприятий имеют высокую трудоемкость и нестабильное качество обрабатываемой поверхности. Разработка и внедрение новых, более эффективных способов обработки, повышающих производительность и качество, является актуальной научно-технической задачей.

Научная новизна работы состоит в том, что в ней разработан комплекс регрессионных моделей процесса фрезерования баббитов на оловянной и свинцовой основе, устанавливающий связь технологических условий обработки с силовыми и тепловыми параметрами процесса резания и шероховатостью обрабатываемой поверхности, позволяющий определять требуемые параметры обрабатывающего оборудования. Выявлены закономерности протекания силовых и тепловых процессов при фрезеровании баббитов в зависимости от технологических условий.

Практическая значимость выполненной диссертационной работы состоит в том, что в ней предложены новый способ обработки и оптимизационная модель назначения режимов резания, обеспечивающие высокую производительность процесса при обеспечении качества.

Достоинством диссертации является то, что автору удалось комплексно решить поставленную задачу – спроектировать конструкцию станочного модуля, разработать систему регрессионных моделей процесса фрезерования баббита и оптимизационный алгоритм назначения технологических режимов, что в совокупности обеспечивает высокую практическую значимость.

Диссертация прошла достаточно широкую апробацию на межвузовских и международных научно-технических конференциях, по теме диссертации опубликованы 17 работ, в том числе 7 в рецензируемых изданиях, рекомендованных ВАК РФ, получен патент на полезную модель.

В качестве замечаний и пожеланий, вытекающих из представленного автореферата, можно отметить следующее:

1. В работе не исследован вопрос о влиянии предложенного нового способа обработки с использованием фрезерования на эксплуатационные характеристики опорной поверхности скольжения подшипника.

2. В автореферате не представлен оптимизационный алгоритм.

Считаю, что диссертационная работа на тему «Повышение эффективности механической обработки опорной поверхности скольжения крупногабаритных подшипников» по своей актуальности, научной новизне, практической значимости, объёму и содержанию соответствует требованиям ВАК РФ, а ее автор Бешевли Олег Борисович заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.07 – Технология и оборудование механической и физико-технической обработки.

Почтовый адрес: 656038, Алтайский край,

г. Барнаул, проспект Ленина, д. 46.

E-mail: sergey_and_nady@mail.ru

Телефон: (3852) 29-08-94

Профессор кафедры технологии машиностроения

Алтайского государственного

технического университета им. И.И.Ползунова,

доктор технических наук,

профессор

Леонов Сергей Леонидович

Подпись Леонова С.Л. заверяю

Начальник



05.04.19