

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»

Работа посвящена актуальной проблеме обработки легкоплавких материалов - баббитов, составляющих антифрикционный слой опорной поверхности скольжения крупногабаритных подшипников, широко применяемых в составе агрегатов горнорудной промышленности. Внедрение новых, более эффективных способов ремонтной обработки крупногабаритных подшипников в условиях горных комбинатов является важной задачей, решение которой даст существенный экономический эффект.

Автором выполнен анализ воздействия технологических условий обработки на силовые и тепловые параметры процесса резания, а также получаемую шероховатость обрабатываемой поверхности при фрезеровании баббитов на оловянной и свинцовой основе.

В результате исследований автором получен ряд новых научных положений, в том числе:

- установлено влияние технологических режимов резания на получаемую шероховатость обрабатываемой поверхности;
- выявлены закономерности протекания силовых и тепловых процессов при фрезеровании баббитов в зависимости от технологических режимов резания;
- разработан комплекс регрессионных моделей, характеризующий процесс фрезерования баббитов и получаемое качество поверхности.

Практическая значимость работы заключается в предложенной и запатентованной конструкции станочного модуля, реализующего процесс фрезерования опорной поверхности крупногабаритного подшипника. Разработанная методика кинематического и динамического анализа исполнительного механизма позволяет использовать предложенную конструкцию для различных типоразмеров подшипников. Разработанный оптимизационный алгоритм определения технологических режимов, обеспечивает достижение технико-экономических параметров процесса фрезерования.

Вместе с тем к автореферату имеются следующие замечания:

- в автореферате диссертации отсутствует обоснование типа и конструкции фрезы;
- в автореферате не указано, приводит ли обработка с максимально допустимой температурой резания к изменениям микроструктуры поверхностных слоёв обрабатываемого изделия.

Таким образом, можно констатировать, что работа Бешевли О.Б. обладает научной новизной и практической значимостью, достаточно широко апробирована и опубликована в печати. Поэтому, автор работы, Бешевли О.Б. заслуживает присуждения ему ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.02.07 – «Технология и оборудование механической и физико-технической обработки».

Почтовый адрес: 308017, г.Белгород, ул. Волчанская, 159.

E-mail: MoskvitinAA@SKIF-M.NET

Телефон: +7 (4722)21-70-78

Генеральный директор

ООО «СКИФ-М»,

кандидат технических наук



Москвитин Александр Александрович

22 04.19