

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

Разработка и внедрение новых, более производительных способов механической обработки опорной поверхности скольжения крупногабаритных подшипников является актуальной научно-технической задачей в условиях повышения требований к эффективности ремонтных работ мельниц самоизмельчения, широко применяемых на горнорудных комбинатах. Используемые традиционные технологии обладают высокой трудоемкостью и не обеспечивают стабильное качество обрабатываемой поверхности. Высокая трудоемкость процесса обработки приводит к недопустимым простоям эксплуатируемого оборудования.

Научная новизна заключается в разработанном комплексе регрессионных моделей процесса фрезерования баббитов на оловянной и свинцовой основе, устанавливающим связь технологических условий обработки с силовыми и тепловыми параметрами процесса резания и шероховатостью обработанной поверхности, позволяющим на основании выявленных закономерностей протекания силовых и тепловых процессов в зависимости от технологических условий определять технологические режимы и параметры обрабатывающего оборудования.

Практическая значимость работы заключается в запатентованной конструкции специального станочного модуля, позволяющего вести обработку на месте эксплуатации агрегата и существенно повышающего производительность процесса. Предложенные оптимизационные модели

определения технологических режимов фрезерования баббитов позволяют обеспечить достижение необходимых технико-экономических параметров процесса фрезерования на разработанном оборудовании.

В качестве замечаний следует отметить следующее:

- в автореферате не представлены данные по экономической эффективности внедрения станочного модуля в зависимости от типоразмера обрабатываемого подшипника;

- в таблице оптимизационных режимов рекомендуемое значение подач указано с точностью до третьего знака после запятой без пояснений о возможностях обеспечения такой точности на предложенном оборудовании.

Однако отмеченные недостатки не умаляют важность полученных автором результатов исследования.

В целом, судя по автореферату, данная диссертационная работа выполнена на высоком научно-техническом уровне. Она представляет собой завершённую научно-исследовательскую работу на актуальную тему, имеет научную новизну и практическую значимость. Работа отвечает требованиям Положения о присуждении ученых степеней, предъявляемым к кандидатским диссертациям, 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: 308511, Белгородская область,

Белгородский район, с. Стрелецкое, ул. Самохвалова, 25. E-mail: novator_24@mail.ru

Телефон: +79103291415

Генеральный директор

ООО НПП «Энергомаш-Технологии»,

кандидат технических наук  Коренев Анатолий Иванович

научная специальность: 05.02.08 технология машиностроения

