

ОТЗЫВ НАУЧНОГО РУКОВОДИТЕЛЯ

на кандидатскую диссертацию Матлыгина Георгия Валерьевича

«Повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущих сталей методом фрезоточения», представленную на соискание учёной степени кандидата технических наук по специальности 2.5.6 – «Технология машиностроения».

Матлыгин Г.В. в 2019 году окончил ФГБОУ ВО Иркутский национальный исследовательский технический университет по направлению подготовки «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (с отличием). За время прохождения магистратуры проявил себя ответственным студентом, имеющим склонность к проведению научных исследований. После окончания магистратуры, решил повысить свою квалификацию в научной сфере, и в 2019 г. поступил на обучение в очную аспирантуру по специальности 2.5.6 «Технология машиностроения».

Во время обучения в аспирантуре работал инженером-технологом в инструментальном цехе на Иркутском авиационном заводе - филиал ПАО «Яковлев» (ранее филиал ПАО «Корпорация «Иркут»»), где занимался внедрением технологических процессов и совершенствованием производства инструмента. Работа на передовом предприятии дала возможность сделать научное исследование аспиранта практикоориентированным и способствующим решению задач импортозамещения и импортонезависимости в сфере изготовления осевого режущего инструмента. Некоторые эксперименты были проведены непосредственно в инструментальном цехе, в условиях реального производства. В настоящее время он работает в НИЛ «Цифровые технологии производства изделий из полимерных композиционных материалов» в должности инженер-исследователь.

За время обучения в аспирантуре Матлыгиным Г.В. были собраны необходимые материалы для проведения научных исследований.

Актуальность темы диссертационного исследования заключается в том, что применение многозадачных станков позволяет добиться концентрации операций на одном рабочем месте, в отличие от традиционных подходов, предполагающих использование токарных, фрезерных, сверлильных и упомянутых выше специальных станков. Это также позволяет значительно сократить широкий парк оборудования с ЧПУ с одновременным сокращением производственных площадей и штатов. Кроме того, фрезоточение позволяет повысить производительность обработки с одновременным снижением температуры в зоне резания без потери качества.

Значимость работы и ее актуальность в области создания высокоточного режущего инструмента подтверждается заключением ФГБУ РАН за 2022 год.

Поставленные задачи в диссертационной работе были решены Матлыгиным Г.В. в полном объеме. Георгий Валерьевич непосредственно участвовал в постановке задач исследования, организации и проведении каждого этапа исследований своей диссертационной работы, математической

обработке результатов экспериментов и определении оптимальных технологических параметров обработки.

По теме диссертации Матлыгина Г.В. опубликовано 11 печатных работ, из них 3 – в журналах, рекомендованных ВАК Министерства образования и науки РФ, 2 статьи, входящих в международные базы цитирования Scopus. По тематике работы получено свидетельство о государственной регистрации программы для ЭВМ №2023669839. Результаты диссертационной работы представлялись и докладывались на международных и всероссийских научных конференциях.

Характеризуя Матлыгина Г.В., отмечу, что за время совместной работы он показал себя дисциплинированным, самостоятельным специалистом, при работе использовал свой производственный опыт. Соискатель добросовестно относится к своей работе и должностным обязанностям, стремится к профессиональному росту.

Считаю, что представляемая диссертационная работа «Повышение эффективности обработки осевого режущего инструмента из быстрорежущих сталей методом фрезоточения» соискателя Матлыгина Г.В. является завершенным научным исследованием, Диссертационная работа полностью отвечает требованиям ВАК Российской Федерации, предъявляемым к диссертациям на соискание учёной степени кандидата технических наук, а ее автор, Матлыгин Георгий Валерьевич, заслуживает присуждения степени кандидата технических наук по специальности 2.5.6 – «Технология машиностроения».

Научный руководитель, кандидат технических наук,
доцент, научный руководитель НИЛ
«Высокопроизводительной механической
обработки» ФГБОУ ВО ИРНИТУ
тел.: +7 914 871 15 74
e-mail: saw@ex.istu.edu

А.В. Савилов
06.02.2024

Подпись Савилов А.В.
ЗАВЕРЯЮ
Общий отдел ФГБОУ ВО «ИРНИТУ»

