

## 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

