

## ОТЗЫВ

на автореферат диссертации Полтавца Валерия Васильевича «Теоретическое обоснование режимных параметров шлифования труднообрабатываемых сталей и сплавов на основе их оптимизации с учетом нестационарности процесса», представленной на соискание учёной степени доктора технических наук по специальности 05.02.08 – Технология машиностроения

Задачей чистовой и отделочной обработки деталей является обеспечение высокой точности геометрических размеров и формы, получение минимальной шероховатости при отсутствии дефектов на обработанной поверхности, прежде всего прижогов, трещин и нарушений структуры, снижающих эксплуатационный ресурс деталей.

Отмеченные технические трудности в предотвращении дефектов имеются при абразивном и алмазном шлифовании многих видов труднообрабатываемых материалов, в частности, высоко- и сложнолегированных сталей, порошковых и наплавочных материалов. Поэтому назначение режимов обработки, при которых не возникают дефекты на обработанной поверхности и в тоже время высока производительность процесса, является важной производственной задачей, решение которой имеет большое техническое и экономическое значение в механосборочном и ремонтном производстве.

В рецензируемой работе основной упор делается на то, чтобы обеспечить максимально возможную производительность шлифования не в отдельные моменты процесса обработки, а на всем его протяжении. На мой взгляд, разработка теоретических предпосылок для такого подхода является наиболее важным научным результатом исследований, выполненных автором в диссертационной работе.

С практической точки зрения, большое значение для производства имеют предложенные в работе рекомендации по определению рациональных или оптимальных режимных параметров обработки при комбинированном шлифовании нескольких групп труднообрабатываемых материалов, на основе которых могут быть внесены изменения и дополнения в технологическую подготовку производства.

В то же время к автореферату есть замечания:

1. В чём состоит различие областей использования непрерывных и периодических управляющих электроэрозионных воздействий на шлифовальный круг для поддержания его режущих возможностей?

2. Непонятно, почему в описанном автором новом способе шлифования скорость погружения поверхности обрабатываемой заготовки в рабочую поверхность круга считается квазипостоянной (стр. 29)?

Отмеченные замечания малозначительны для теоретической и практической ценности диссертационной работы. Работа написана на высоком научно-техническом уровне, актуальна и обладает практической ценностью для производства.

В итоге рецензируемая работа соответствует необходимым требованиям к докторским диссертациям и их авторефератам. Автор работы, соискатель учёной степени, Полтавец Валерий Васильевич, достоин присуждения ему учёной степени доктора технических наук по специальности 05.02.08 – Технология машиностроения.

Директор ОП «Макеевский РМЗ» ГП «Макеевуголь»

Евгений Александрович Заварзин

Адрес ОП «Макеевский РМЗ»: г. Макеевка 86132 ул. Патона д 1-3

Тел/факс: 8(06232) 9-30-36

E-mail: makrmz-2012@yandex.ru

Я согласен на автоматизированную  
обработку данных, приведенных в отзыве



Евгений Александрович Заварзин  
«ДОНЕЦКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»  
Вх. № 167/157  
22/05 20 20