

В диссертационный совет 99.2.072.02
Саратовского государственного технического
Университета имени Гагарина Ю.А. и
Волгоградского государственного технического
университета
Ученому секретарю диссертационного совета
И.В. Родионову
400005, г. Волгоград, пр. Ленина., д. 28

О Т З Ы В

на автореферат диссертации **Малинина Павла Витальевича**
на тему: **«Технологическое обеспечение рациональной настройки оборудования для
высокопроизводительного проходного бесцентрового шлифования»**,
представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по
специальности 2.5.6. – Технология машиностроения

Бесцентровое шлифование относится к высокопроизводительным финишным методам механической абразивной обработки заготовок деталей типа тел вращения. Возможность встраивания шлифовальных станков, реализующих подобную схему обработки в современные автоматизированные линии, в условиях крупносерийного и массового производства является актуальной задачей. Однако в настоящее время не существует единый методический подход к технологическому обеспечению операций бесцентрового шлифования как на этапе проектирования, так и на этапе наладки с учетом реального состояния оборудования и средств технологического оснащения. В большинстве случаев принятие решения по тем или иным действиям при наладке станков носит чисто субъективный характер и напрямую зависит от профессиональных навыков и опыта наладчиков и оператора станка. Поэтому новый методологический подход построенный на разработке работоспособных формализованных моделей позволяющий обеспечить выполнение настройки оборудования для высокопроизводительного проходного бесцентрового шлифования является весьма важным для науки технологии машиностроения и развития современного машиностроительного производства. Именно решению важной цели и частных задач, направленных на создание автоматизированных систем проектирования и реализации операций проходного бесцентрового шлифования, согласно автореферата посвящено диссертационное исследование Малинина П.В.

Основные теоретические исследования автора диссертации базируются на основах технологии машиностроения, основных положениях математики, теоретической механики, теории кластерного анализа и теории множеств, вероятностей. Экспериментальные исследования базируются на теории планирования экспериментов.

Результаты теоретических исследований, представленные Малининым П.В. подтверждены тезисами многократных выступлений на Российских и международных конференциях, а также изложены в многочисленных печатных работах автора. Экспериментальные результаты исследования подтверждены актами внедрения и могут найти расширенное применение для разных машиностроительных предприятий.

В целом, представленный автореферат отражает основные положения диссертационной работы, демонстрируя как высокий уровень научной проработки темы, так и её прикладную ценность.

По работе имеются следующие замечания:

1. Из автореферата неясно каким образом в предложенной модели можно учесть марку и физико-механические характеристики обрабатываемого материала и материала абразивного инструмента. Поскольку правильный выбор пары «обрабатываемый материал – инструмент» обеспечивают необходимое силовое взаимодействие и температуру, а как

следствие формирования заданной точности и параметров качества обрабатываемой заготовки детали.

2. В автореферате в разделе «методология и методы исследования» говорится о том, что в работе применялись современные средства и методы оценки качественных параметров деталей...». Однако в самом автореферате, по-видимому из-за ограниченности объема, подробная информация отсутствует.

Отмеченные недостатки и замечания не снижают достоинств научной работы соискателя и носят рекомендательный характер.

Анализ автореферата позволяет сделать вывод о том, что диссертация **Малинина Павла Витальевича «Технологическое обеспечение рациональной настройки оборудования для высокопроизводительного проходного бесцентрового шлифования»**, представленная на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 2.5.6. Технология машиностроения является самостоятельным, законченным научным трудом, соответствует требованиям Положения ВАК о присуждении ученых степеней и пунктам 2,3,5,8,9,10 паспорта научной специальности 2.5.6. Технология машиностроения, а ее автор **Малинин Павел Витальевич**, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по указанной специальности.

Профессор кафедры Е2 Технологии и производства
артиллерийского вооружения
ФГБОУ ВО «БГТУ ВОЕНМЕХ» им. Д. Ф. Устинова
д.т.н., профессор

[Подпись]
Петров Владимир Маркович

Научная специальность 05.02.04 -Трение и износ в машинах



Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова»

Почтовый адрес: 190005, город Санкт-Петербург, улица 1-я Красноармейская, дом 1

Официальный сайт в сети Интернет: www.voenmeh.ru

эл. почта: kaf_e2@voenmeh.ru

телефон: +7 (812) 495-77-49

« 02 » ЛИСТОВ	Вх. № 0.15-60-233 « 08 » 18 2025 г. ВолГТУ
------------------	--

С отзовом ознакомлен
08.12.2025 *[Подпись]*