


Дис. совет

 КРЭТ УППО	АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «УФИМСКОЕ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ»
	АО «УППО», 450071, Россия, Уфа, ул. 50 лет СССР, 30 тел: +7 (347) 293-75-75, факс: +7 (347) 293-75-33 e-mail: uppo@uppo.ru, www.uppo.ru

от 23.11.16 № 147/06-231

На № _____

О направлении отзыва.

Ученому секретарю
диссертационного совета
Д 212.065.06
ИжГТУ имени М.Т. Калашникова
С.В. Вологдину

426069, Удмуртская Республика,
г. Ижевск, ул. Студенческая, д. 7

Уважаемый Сергей Валентинович!

Направляю Вам отзыв на автореферат диссертации Река Надежды Георгиевны «Система управления лезвийной обработкой металлов на основе определения температуры в зоне резания по расходу электроэнергии», представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.13.06 Автоматизация и управление технологическими процессами и производствами (в машиностроении и приборостроении).

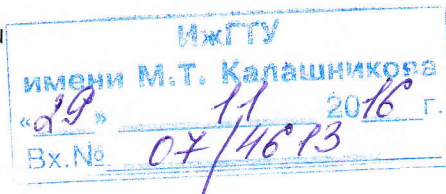
Приложение: 1. Отзыв на автореферат – оригинал на 1 листе, 2 экземпляра.

Руководитель службы
стратегического развития



Г.А. Бычковская

Г.А. Бычковская
Тел.: +7 (967) 744-87-09, факс: +7 (347) 293-75-33, e-mail: omrp@uppo.ru



ОТЗЫВ

на автореферат диссертации
РЕКА НАДЕЖДЫ ГЕОРГИЕВНЫ

«СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ЛЕЗВИЙНОЙ ОБРАБОТКОЙ МЕТАЛЛОВ НА ОСНОВЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ
ТЕМПЕРАТУРЫ В ЗОНЕ РЕЗАНИЯ ПО РАСХОДУ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ»,

представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук
по специальности

05.13.06 Автоматизация и управление технологическими процессами и
производствами (в машиностроении и приборостроении)

Для отзыва представлен автореферат диссертации на 23 страницах, содержащий основную часть и список работ, опубликованных автором по теме диссертации. Список работ включает 16 наименований.

Для приборостроения тема диссертации является актуальной, так как при изготовлении высокоточных деталей требуется высокое качество поверхности. Автором определено, что качество поверхности обрабатываемой детали во многом определяется температурой в зоне резания металла. Установлено, что процесс резания подвержен действию целого ряда возмущающих воздействий, отклоняющих температуру в зоне резания на 45-50% от заданного оптимального значения. Для компенсации действия возмущений автор применила систему автоматического регулирования температуры в зоне резания по расходу электроэнергии привода главного движения, обеспечивающую требуемую стабильность поддержания выходной координаты и пригодную для промышленного применения.

Разработанная система автоматического регулирования температуры в зоне резания исследована на имитационной модели. Проверена сходимость результатов моделирования с результатами натурных исследований, имеющих в литературных источниках.

В качестве пожелания по представленной работе: хотелось бы иметь подобные исследования для более широкого класса обрабатываемых и инструментальных материалов, в частности для используемых в приборостроении.

Данное замечание не снижает достоинств научных и практических результатов, полученных в диссертации.

Считаю, что диссертационная работа выполнена на достаточно высоком уровне, является актуальной, обладает новизной, имеет практическую значимость. Диссертация соответствует требованиям ВАК, предъявляемым к кандидатским диссертациям, а ее автор, Река Надежда Георгиевна, заслуживает присуждения ученой степени кандидата технических наук по специальности 05.13.06 Автоматизация и управление технологическими процессами и производствами (в машиностроении и приборостроении).

Руководитель службы стратегического
развития акционерного общества
«Уфимское приборостроительное
производственное объединение»

Галина Анатольевна Бычковская

Адрес АО «УППО»: 450071, Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. 50 лет СССР, 30.
Рабочий телефон: +7 (967) 744-87-09.

E-mail: omrp@uppo.ru

