

ОТЗЫВ НАУЧНОГО КОНСУЛЬТАНТА
на соискателя ученой степени доктора наук
Нагоркина Максима Николаевича

Нагоркин Максим Николаевич в 1995 году окончил Брянский институт транспортного машиностроения по специальности «Металлорежущие станки и инструменты».

С октября 1995 г. Нагоркин М. Н. работал инженером-технологом на Брянском машиностроительном заводе.

В октябре 1996 поступил в очную аспирантуру по специальности 05.02.08. «Технология машиностроения».

С 1 сентября 2000 года Нагоркин М. Н. работал ассистентом кафедры «Безопасность жизнедеятельности» Брянского государственного технического университета.

В 2002 году защитил диссертацию на соискание степени кандидата технических наук по теме «Технологическое управление параметрами шероховатости и волнистости плоских поверхностей деталей из чугуна высокоскоростным торцевым фрезерованием и алмазным выглаживанием с применением поликристаллических сверхтвёрдых материалов» по специальности 05.02.08. «Технология машиностроения»

С апреля 2003 г. работает доцентом кафедры «БЖД и Х».

В 2005 году Нагоркину М. Н. присвоено ученое звание доцента.

С 2010 по 2013 г.г. прошел обучение в докторантуре по специальности 05.02.08 «Технология машиностроения».

Учебу в докторантуре совмещал с работой в должности доцента кафедры «БЖД и Х».

В диссертационной работе «Надежность технологического обеспечения шероховатости и износостойкости поверхностей деталей инструментами из синтетических сверхтвёрдых материалов» изложены новые научно обоснованные технические и технологические решения, заключающиеся в

решении проблемы исследования и повышения надёжности технологического обеспечения параметров шероховатости и износостойкости поверхностей деталей при чистовой и финишной обработке инструментами из синтетических сверхтвёрдых материалов инженерными методами, разработанные на основе современной методологии технологических исследований.

Впервые разработаны научные основы методологии оценки параметрической надёжности технологических систем механической обработки по обеспечению характеристик качества и эксплуатационных свойств поверхностей деталей в заданных интервалах.

Впервые разработан комплексный подход к экспериментальным исследованиям, позволяющий унифицировать процедуры получения и анализа результатов в лабораторных и производственных условиях, что в полной мере было подтверждено в процессе внедрения результатов работы.

Особо следует отметить теоретические разработки и их практические подтверждения по обеспечению безотрывной обработки одноинденторным упрочняющим инструментом, что также можно считать важным компонентом общей научной новизны работы.

Впервые автором значительно расширены возможности использования станков с ЧПУ при обеспечении параметров шероховатости и износостойкости функциональных поверхностей деталей машин и технологической оснастки, работающих в условиях переменных эксплуатационных нагрузок, что отмечено в актах внедрения.

Как показал многолетний опыт внедрения результатов работы в реальных производственных условиях представленная работа кроме новых научно-обоснованных решений имеет глубокий экономический смысл. Предлагаемый научный подход к разработке технологических процессов обработки деталей машин различного назначения позволяет получить реальный экономический эффект по следующим позициям:

– сокращение времени на технологическую подготовку производства за счет объективной оценки возможностей конкретной технологической системы;

– уменьшение количества технологических переходов (операций) на основе научного подхода по определению объективно необходимого уровня надёжности обеспечения одного из конструктивных, либо эксплуатационных параметров;

– снижение энергетических расходов на эксплуатацию станочного оборудования за счёт сокращения технологического цикла обработки;

– уменьшение расходов по замене или восстановлению изношенных деталей механизмов, что подтверждается актами внедрения;

– возможность компоновки систем диагностики технологических систем и испытательных стендов на отечественной приборной и элементной базе.

Также необходимо отметить, что значимость настоящей работы объективно должна возрастать по мере более углубленного развития рыночных механизмов в обрабатывающей промышленности, когда каждый рубль, необоснованно затраченный или, напротив, сэкономленный, будет оказывать существенное влияние на конкурентоспособность выпускаемой продукции.

Нагоркин М. Н. является автором и соавтором более 90 научных работ, из которых 19 опубликованы в рецензируемых изданиях, рекомендованных ВАК РФ, 6 – в зарубежных изданиях, включенных в международные реферативные базы. Опубликовано 4 монографии.

В диссертационной работе «Надежность технологического обеспечения шероховатости и износостойкости поверхностей деталей инструментами из синтетических сверхтвёрдых материалов» на основе разработанной теории оценки и повышения параметрической надёжности технологических систем металлообработки решена задача технологического обеспечения шероховатости и износостойкости поверхностей деталей машин обработкой

инструментами, оснащенными ССТМ при минимальной себестоимости, реализация которой вносит значительный вклад в развитие экономики страны.

Ее автор Нагоркин Максим Николаевич заслуживает присуждение ученой степени доктора технических наук по специальности 05.02.08 – «Технология машиностроения».

Научный консультант

д. т. н., профессор, зав. кафедрой «Безопасность жизнедеятельности и химия»

Тотай Анатолий Васильевич

 12.09.2019 г.

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Брянский государственный технический университет», 241035, Россия, г. Брянск, бул. 50 лет Октября, 7.

Телефон: 8 (910) 743-51-85

E-mail: totai_av@mail.ru

