

## Сведения о ведущей организации и об оппонентах

### Ведущая организация

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Новосибирский государственный технический университет» 630073, Сибирский федеральный округ, Новосибирская область, г. Новосибирск, проспект К. Маркса, д. 20, тел. +7 (383) 346-08-43 (общий отдел), +7 (383) 346-50-01 (приемная ректора), факс +7 (383) 346-02-09, web-сайт <http://www.nstu.ru>, e-mail: [rector@nstu.ru](mailto:rector@nstu.ru).

По теме диссертации в рецензируемых научных изданиях за последние 5 лет опубликованы следующие материалы:

1. Мокрицкий Б. Я. Моделирование как средство оптимизации геометрии металлорежущего инструмента = Modeling as a means of optimizing the geometry of metal-cutting tools / Б. Я. Мокрицкий, В. Ю. Верещагин, А. С. Верещагина // Металлообработка. – 2018. – № 1 (103). – С. 14–19.

2. Влияние покрытия режущего инструмента на распределение напряжений в режущем клине = The influence of the cutting tools cover on distribution of the cutting wedges tension / А. С. Верещагина [и др.] // Ученые записки Комсомольского-на-Амуре государственного технического университета. – 2018. – Т. 1. – № 1 (33). – С. 61–65.

3. Исследование обработки различных материалов многокромочными сверлами / Смагин Г.И., Скиба В.Ю., Парц К.А., Вахрушев Н.С. // Технология машиностроения и материаловедение. – 2018. – № 2. – С. 43–49.

4. Подход к управлению процессом сверления на основе выпуклой модели стойкости инструмента / Смагин Г.И., Карманов В.С., Федин И.В. // Актуальные проблемы в машиностроении. – 2016. – № 3. – С. 173–184.

5. Исследование регенеративных колебаний при токарной обработке нежестких валов = Examination of regenerative oscillations when turning non-rigid shafts / В. М. Свинин, Е. А. Пешкова, Д. В. Лобанов, В. Ю. Скиба // Системы. Методы. Технологии. – 2016. – № 3 (31). – С. 47–52.

6. Исследование нежесткой технологической системы при торцовом фрезеровании инструментом с переменным шагом зубьев = Research of non-rigid technological system when face-milling with the tool with differential tooth pitch / В. М. Свинин, П. А. Самородов, Д. В. Лобанов, В. Ю. Скиба // Системы. Методы. Технологии. – 2016. – № 4 (32). – С. 39–44.

7. Режущие свойства алмазного инструмента на металлической связке при шлифовании высокопрочных материалов = The cutting properties of diamond tool on metal bond for grinding of high-strength materials / П. В. Архипов, Д. В. Лобанов, В. Ю. Попов, А. С. Янющкин, В. Ю. Скиба // Фундаментальные и прикладные проблемы техники и технологии = Fundamental and Applied Problems of Technics and technology : науч.-техн. журн.. – 2016. – № 6 (320). – С. 61–69.

8. Использование базовой модели процесса сверления для нормирования режимов резания / Смагин Г.И., Карманов В.С., Федин И.В. // Обработка металлов (технология, оборудование, инструменты). – 2015. – № 4 (69). – С. 6–17.

9. Учет энергопотребления при выборе оптимальных режимов сверления / Смагин Г.И., Карманов В.С., Яковлев Н.Д., Федин И.В. // Актуальные проблемы в машиностроении. – 2015. – № 2. – С. 27–33.

10. Гилета В. П. Влияние СОЖ и присадок на износ инструмента при ультразвуковой упрочняюще-чистовой обработке = Cutting fluid and additive effect on the tool wear during ultrasonic strengthening finish machining / В. П. Гилета, А. И. Безнедельный, В. Б. Асанов // Актуальные проблемы в машиностроении = Actual problems in machine building. – 2015. – № 2. – С. 158–162.

### **Оппонент 1**

**Наумов Александр Геннадьевич** – Почетный работник науки и техники Российской Федерации, доктор технических наук спец. 05.03.01 и 05.02.01, профессор кафедры экспериментальной и технической физики,

заведующий лабораторией физико-технических исследований Федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Ивановский государственный университет», 153025, Центральный федеральный округ, г. Иваново, ул. Ермака, 39, тел. +7(4932)32-62-10 (+7(4932)42-30-51, 8-960-506-56-04), web-сайт <http://ivanovo.ac.ru>, e-mail: [agn8@yandex.ru](mailto:agn8@yandex.ru) ([rector@ivanovo.ac.ru](mailto:rector@ivanovo.ac.ru)).

По теме диссертации в рецензируемых научных изданиях за последние 5 лет опубликованы следующие материалы:

1. Влияние активированных полимерсодержащих СОТС на характеристики процессов лезвийного резания металлов / А.Г. Наумов, Д.С. Репин, В.Н. Латышев, В.С. Раднюк // *Металлообработка*. – 2018. – № 1 (103). – С. 2-5.

2. О возможности применения углеродных нанотрубок в качестве наноприсадок к СОТС при резании металлов / А.Г. Наумов, А.А. Разумов, В.С. Раднюк, В.А. Комельков // *Металлообработка*. – 2017. – № 3 (99). – С. 9-16.

3. О возможности использования микрокапсулированных СОТС при лезвийном резании материалов / А.Г. Наумов, В.В. Новиков, В.С. Раднюк, О.А. Наумова // *Известия Волгоградского государственного технического университета*. – 2017. – № 9 (204). – С. 47-50.

4. О кинетике формирования смазочной оксидной плёнки при резании стали в контролируемой атмосфере / А.Г. Наумов, В.Н. Латышев, В.В. Новиков, О.В. Афанасьева, В.А. Комельков // *Трение и износ*. – 2017. – Т. 38. – № 5. – С. 429-434.

5. Применение эффекта пельтье при лезвийном резании металлов / А.Г. Наумов, В.С. Еловский, В.А. Комельков, М.А. Колбашов // *Металлообработка*. – 2016. – № 2 (92). – С. 11-18.

6. Развитие теории радикально-цепного механизма действия СОТС при резании металлов / А.Г. Наумов, В.Н. Латышев, В.С. Раднюк, О.А. Наумова // *Металлообработка*. – 2016. – № 4 (94). – С. 26-33.

7. Трибологические свойства йода как компонента СОТС при резании металлов / А.Г. Наумов, В.Н. Латышев, В.С. Раднюк, О.А. Наумова // Трение и износ. – 2015. – Т. 36. – № 2. – С. 238-243.

8. Смазочные свойства масляных СОТС, содержащих в своем составе трибологически активные присадки / О.П. Паренаго, Г.Н. Кузьмина, А.В. Паутов, А.Г. Наумов // Трение и износ. – 2015. – Т. 36. – № 4. – С. 409-414.

9. Разумов, А.А. Применение модифицированных углеродных нанотрубок в качестве трибоактивных компонентов СОТС при обработке металлов резанием / А.А. Разумов, А.Г. Наумов // Физика, химия и механика трибосистем. – 2015. – № 12. – С. 142-149.

10. Раднюк, В.С. Некоторые аспекты применения йода в качестве компонентов СОТС / В.С. Раднюк, А.Г. Наумов // Физика, химия и механика трибосистем. – 2015. – № 12. – С. 149-157.

11. Наумов, А.Г. Развитие теории радикально-цепного механизма действия СОТС при резании металлов / А.Г. Наумов, В.Н. Латышев // Физика, химия и механика трибосистем. – 2015. – № 12. – С. 5-11.

12. Исследование влияния охлажденных, с использованием "эффекта пельтье", ионизированных воздушных сред на характеристики процесса обработки резанием / В.С. Еловский, В.А. Комельков, М.А. Колбашов, А.Г. Наумов // Физика, химия и механика трибосистем. – 2015. – № 12. – С. 66-72.

13. Опыт изучения характеристик резания материалов и износостойкости режущего инструмента / А.Г. Наумов, В.Н. Латышев, В.С. Раднюк, В.А. Комельков, В.С. Еловский // Металлообработка. – 2014. – № 6 (84). – С. 2-11.

## **Оппонент 2**

**Васильев Дмитрий Вячеславович** – кандидат технических наук, спец. 05.02.07, заведующий лабораториями резания, доцент кафедры «Станки и инструменты» федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Тюменский

индустриальный университет», 625000, Уральский федеральный округ, Тюменская область, г. Тюмень, ул. Володарского, 38, тел. +7(3452)28-30-41 (8-961-211-12-20), web-сайт: <https://www.tyuiu.ru>, e-mail: [vasilevdv@tyuiu.ru](mailto:vasilevdv@tyuiu.ru).

По теме диссертации в рецензируемых научных изданиях опубликованы следующие материалы:

1. Artamonov, E.V. Improved machining of heat-resistant materials by high-temperature embrittlement in cutting / E.V. Artamonov, D.V. Vasilev, M.K. Uteshev // Russian Engineering Research. – 2017. – Т. 37. – № 3. – С. 262-265.

2. Mechanics of chip formation in cutting / E.V. Artamonov, D.V. Vasil'ev, V.V. Kireev, M.K. Uteshev // Russian Engineering Research. – 2017. – Т. 37. – № 5. – С. 450-454.

3. Механика процесса образования стружки при резании / Е.В. Артамонов, Д.В. Васильев, В.В. Киреев, М.Х. Утешев // СТИН. – 2016. – № 11. – С. 24-28.

4. Артамонов, Е.В. Формирование условий максимальной обрабатываемости жаропрочных материалов путем высокотемпературного охрупчивания при резании / Е.В. Артамонов, Д.В. Васильев, М.Х. Утешев // СТИН. – 2016. – № 9. – С. 28-31.

5. Extending the life of replaceable cutting plates in composite tools / E.V. Artamonov, M.O.Chernyshov, T.E. Pomigalova, D.V. Vasil'ev // Russian Engineering Research. – 2015. – Т. 35. – № 1. – С. 61-63.

6. Повышение работоспособности сменных режущих пластин сборных инструментов / Е.В. Артамонов, М.О. Чернышов, Т.Е. Помигалова, Д.В. Васильев // СТИН. – 2014. – № 7. – С. 19-21.

7. Artamonov, E.V. Determining the optimal cutting speed in turning by composite cutters on the basis of the chip / E.V. Artamonov, D.V. Vasilev // Russian Engineering Research. – 2014. – Т. 34. – № 6. – С. 404-405.

8. Артамонов, Е.В. Определение максимальной работоспособности инструментов при обработке деталей газотурбинных установок / Е.В.

Артамонов, Д.В. Васильев // Известия высших учебных заведений. Нефть и газ. – 2013. – № 5. – С. 100-103.

9. Артамонов, Е.В. Определение оптимальной скорости резания при точении сборными резцами по виду стружки / Е.В. Артамонов, Д.В. Васильев // СТИН. – 2013. – № 11. – С. 17-19.

10. Артамонов, Е.В. О взаимосвязи работоспособности режущих элементов и вида стружки / Е.В. Артамонов, Д.В. Васильев // Омский научный вестник. – 2013. – № 3 (123). – С. 59-61.