

В Диссертационный Совет Д 212.220.03
при Санкт-Петербургском государственном
лесотехническом университете имени С.М. Кирова
194021, г. Санкт-Петербург, Институтский пер., 5, лит.У,
главное здание. Ученому секретарю.

О Т З Ы В

на автореферат диссертации «Формирование чистой поверхности древесины резанием» автора Сергеевича Александра Владимировича, представленной на соискание ученой степени доктора технических наук по специальности 05.21.05 – Древесиноведение, технология и оборудование деревопереработки.

В настоящее время одной из основных проблем, стоящих перед отечественной деревообрабатывающей промышленностью, является повышение рентабельности производства и конкурентоспособности продукции. В условиях рыночных отношений от производителей машиностроительной и инструментальной продукции требуется изыскивать новые резервы для повышения эффективности производства, сокращать сроки его технического и технологического перевооружения, повышать качество и долговечность изделий.

Шероховатость поверхности изделий из древесины оказывает непосредственное влияние на многие технологические и эксплуатационные свойства деталей в целом и является важным производственным фактором, с которым связан расход материалов и технико-экономическая эффективность многих технологических операций таких, как склеивание, шлифование, покрытие лаком и т.д. В связи с этим, представленная диссертационная работа, в которой разработаны теоретические основы и методы повышения эффективности процесса шлифования с учетом получения требуемого качества изделия, является актуальной.

Имеют научную новизну и решают важную народно-хозяйственную проблему проведенные исследования в области теоретического описания процесса шлифования древесины, а также выведенная зависимость производительности и качества процесса шлифования древесины в зависимости от зернистости абразивного инструмента. Практический интерес представляет переход к научно-обоснованному лезвийному процессу шлифования древесины, который позволяет повысить производительность

процесса шлифования на 25-30% и износостойкость шлифовальных шкурок на 30-35%.

Диссертационная работа прошла апробацию на конференциях и заседаниях, имеется необходимое количество публикаций в изданиях различного уровня, в том числе из перечня ВАК.

Замечания по автореферату:

1. На рис. 1 представлена общеизвестная схема резания абразивным зерном. Ее можно было не приводить.

2. Из автореферата не ясно, с какой целью проводились исследования зависимости касательной силы резания одиночным абразивным зерном от глубины внедрения в древесину?

3. При введении понятий контактных, активных и контактирующих зерен не понятно, что автор обозначил под сокращением (ЗК).

В целом диссертация «Формирование чистой поверхности древесины резанием» является законченной научно-квалификационной работой, выполненной на хорошем инженерном уровне, имеет практическое значение, соответствует требованиям, предъявляемым ВАК к докторским диссертациям по специальности 05.21.05 – Древесиноведение, технология и оборудование деревопереработки и отвечает требованиям пункта 9 «Положения о порядке присуждения ученых степеней», а ее автор Сергеевичев Александр Владимирович заслуживает присуждения ученой степени доктора технических наук.

Отзыв подготовила: Шишкина Елена Евгеньевна, доктор технических наук (научная специальность, по которой защищена диссертация: 05.21.05 – Древесиноведение, технология и оборудование деревопереработки), доцент, профессор кафедры автоматизации и инновационных технологий федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования «Уральский государственный лесотехнический университет»

620100, г. Екатеринбург, ул. Сибирский тракт, д.37, www.usfeu.ru, elenashishkina@yandex.ru

Тел. 8 (343) 262-97-10

«25» сентября 2018 г.

Е.Е. Шишкина

ПОДПИСЬ ЗАВЕРЯЮ
ВЕД. ИНЖЕНЕР КПУ

Заяцкина И.М.
25.09.2018

