

Председателю диссертационного совета Д 003.038.02  
на базе ИФПМ СО РАН чл.-к. РАН Псахье С.Г.  
от кандидата технических наук  
Филиппова Андрея Владимировича –  
младшего научного сотрудника лаборатории физики  
упрочнения поверхности ИФПМ СО РАН

Настоящим подтверждаю свое согласие выступить официальным оппонентом по диссертации Бинчурова Александра Сергеевича «Технологическое обеспечение повышения производительности и качества обработки поверхностей методом ротационного течения многогранными резцами», представляемой в диссертационный совет Д 003.038.02 по специальности 05.02.07 Технология и оборудование механической и физико-технической обработки, технические науки.

Согласен на обработку моих персональных данных и размещение моего отзыва на диссертацию на сайте ИФПМ СО РАН и в ЕИС.



(подпись)

Заверяется ученым секретарем учреждения и гербовой печатью.

**«ЗАВЕРЯЮ»** УЧЕНЫЙ  
СЕКРЕТАРЬ ИФПМ СО РАН  
В. С. ПЛЕШАНОВ



### Сведения об официальном оппоненте

Фамилия, имя, отчество	Место основной работы, должность	Ученая степень	Ученое звание
Филиппов Андрей Владимирович	Институт физики прочности и материаловедения СО РАН, младший научный сотрудник	кандидат технических наук	нет

Кандидатская диссертация защищена по специальности 05.02.07 Технология и оборудование механической и физико-технической обработки

Список основных публикаций официального оппонента по теме диссертации за последние 5 лет:


1. Петрушин, С.И. Анализ геометрии косоугольного обтачивания безвершинными резами /С.И. Петрушин, А.В. Филиппов //Обработка металлов. Технология. Оборудование. Инструменты. – 2013. – №2. – С. 8-14.
2. Филиппов, А.В. Исследование процесса стружкообразования при резании металлов методом цифровой корреляционной спекл-интерферометрии /А.В. Филиппов, А.В. Проскоков //Вестник МГТУ им. Н.Э. Баумана. Сер. “Машиностроение”. – 2014. – №2. – С. 100-113.
3. Филиппов, А.В. Определение параметров сечения срезаемого слоя при косоугольном точении безвершинным резцом /А.В. Филиппов //СТИН. – 2014. – №4. – С. 21-25.
4. Филиппов, А.В. Определение параметров сечения срезаемого слоя при косоугольном точении безвершинным резцом с радиусной передней поверхностью // СТИН. – 2014. – №11. – С. 20-23.
5. Филиппов, А.В. Определение параметров сечения срезаемого слоя при косоугольном точении безвершинным резцом с радиусной задней поверхностью // СТИН. – 2014. – №11. – С. 24-28.
6. Филиппов, А.В., Филиппова Е.О. Экспериментальное определение усадки стружки при точении безвершинным резцом с радиусной задней поверхностью // Известия вузов. Машиностроение – №6, 2015, С. 48-53.
7. Коровин Г.И., Филиппов, А.В., Проскоков А.В., Горбатенко В.В. Влияние геометрических параметров режущего лезвия на формирование области

пластической деформации при резании титанового сплава ОТ4 // Изв. ВУЗов. Машиностроение. №3, (2016), С.56-64

8. Филиппов, А.В., Вальтер А.В., Шамарин Н.Н., Подгорных О.А., Чазов П.А. Анализ геометрии косоугольного растачивания безвершинными радиусными резцами в статической и кинематической системах координат // Изв. ВУЗов. Машиностроение №4, 2016, С. 82-91. DOI: 10.18698/0536-1044-2016-4-82-91

9. Филиппов, А.В., Шамарин Н.Н., Подгорных О.А., Чазов П.А. Определение параметров сечения срезаемого слоя при косоугольном безвершинном растачивании радиусным резцом // СТИН, №10, 2016:33-37 с.

10. Филиппов, А.В., Филиппова Е.О., Чазов П.А. Влияние параметров безвершинного точения на составляющие  $P_z$  и  $P_y$  силы резания // СТИН, №6, 2016, 17-21

 Филиппов А.В.

**‘ЗАВЕРЯЮ’** УЧЕНЫЙ  
СЕКРЕТАРЬ ИФПМ СО РАН  
В. С. ПЛЕШАНОВ



