

Сведения о ведущей организации
 по диссертации Домнина Петра Валерьевича
 на тему: «Повышение эффективности инструмента при обработке
 сложнопрофильных, в том числе винтовых, поверхностей на базе цифровых
 технологий формообразования», представленной на соискание ученой
 степени доктора технических наук по специальности 2.5.5. Технология и
 оборудование механической и физико-технической обработки

Полное официальное наименование организации в соответствии с уставом	федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)»
Сокращенное наименование организации	МГТУ им. Н.Э. Баумана
Ведомственная принадлежность	Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Адрес организации (индекс, субъект РФ/зарубежье, город (населенный пункт), улица, дом)	105005, г. Москва, улица 2-я Бауманская, д. 5, стр. 1
Телефон организации	+7 (499) 263 63 91
Адрес электронной почты	bauman@bmstu.ru
Адрес в сети Интернет	https://bmstu.ru/

Список основных публикаций работников ведущей организации по теме диссертации в рецензируемых научных изданиях за последние 5 лет (не более 15 публикаций):	
1	Мальков О.В., Павлюченков И.А., Силаев Р.В. Создание параметризованной геометрической модели резьбовой фрезы с винтовыми стружечными канавками в среде T-FLEX CAD // Проблемы машиностроения и автоматизации. 2019. №1. С. 72-79.
2	Мальков О.В., Павлюченков И.А., Смирнов А.А. Способ затылования резьбовых фрез. Вестник МГТУ им. Н.Э. Баумана. Сер. Машиностроение. 2019. № 2. С. 83–101. DOI: 10.18698/0236-3941-2019-2-83-101.
3	Malkov O.V., Karelskiy A.S. Raising the work uniformity of thread milling cutters in machining parts of rocket and space technology // AIP Conference Proceedings 2171, 200005 (2019); https://doi.org/10.1063/1.5133363 . Published Online: 15 November 2019.
4	Malkov O.V., Pavlyuchenkov I.A. Thread Milling Cutter Flute Production Possibility Research by Using Typical Profiles Grinding Wheels / A. A.

	Radionov [et al.] // Proceedings of the 5th International Conference on Industrial Engineering (ICIE 2019), Lecture Notes in Mechanical Engineering. 2020, Volume II, https://doi.org/10.1007/978-3-030-22063-1_116 . P.1089-1096.
5	Мальков О.В., Лагойский И.Д. Анализ технологической и кинематической возможностей формообразования упорной резьбы фрезой общего положения. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2023. № 1. С. 21–32, doi: 10.18698/0536-1044-2023-1-21-32
6	Грубый С.В. Расчет сил резания при обработке пластичных материалов в широком диапазоне толщин срезаемого слоя. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2018. № 2 (695). С. 3-10.
7	Грубый С.В., Лапшин В.В. Анализ условий и выбор режимов алмазного микрофрезерования плоских поверхностей. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2018. № 7 (700). С. 20-29.
8	Шибанов А.В., Грубый С.В. Оптимизация режущего инструмента на операции удаления внутреннего грата при производстве электросварных труб. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2021. № 8 (737). С. 39-49.
9	Грубый С.В. Расчет сил и момента резания при фрезеровании концевыми фрезами. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2020. № 10 (727). С. 26-37.
10	Зайцев А.М., Шачнев С.Ю., Грубый С.В. Оптимизация режимов резания при фрезеровании карманов обечайки с вафельной конструкцией. // Космическая техника и технологии. 2020. № 3 (30). С. 14-23.
11	Чаевский П.А., Грубый С.В. Обоснование стойкости и прочности резцов при точении канавок в заготовках из конструкционной стали повышенной твердости. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2019. № 3 (708). С. 3-10.
12	Грубый С.В. Разработка полиномиальных уравнений для выходных показателей точения. // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. 2022. № 8 (749). С. 13–23.

Проректор по науке и цифровому развитию,
д.э.н., профессор



П.А. Дроговоз