

СОДЕРЖАНИЕ

Агрегатно-модульное построение внутренних (формообразующих) кинематических цепей металлорежущих станков на основе шагового гидропривода	2
Исследование режимов резания на ленточнопильных станках	5
Определение параметров механических систем станков	8
Повышение грузоподъемности шариковых винтовых передач путем совершенствования технологического процесса их сборки	12
Исследование влияния режима резания и износа режущего инструмента на изменение физических параметров процесса резания на станках с ЧПУ	15
Влияние синхронизации автоколебаний сверл на точность формирования отверстий	19
Расчет параметров режима технологического процесса ударного вращательного гравирования пластичных материалов	24
Улучшение обрабатываемости резанием сталей с различным строением при опережающем пластическом деформировании	28
Ультразвуковая очистка деталей подшипников	31
Повышение эффективности термофрикционной резки трубопроката	34
Повышение эффективности процесса сверления путем использования в качестве СОТС структурированных гелей	37