

Указатель статей, опубликованных в журнале "СТИН" в 2010 г.

СТАТЬИ ПО ОБЩИМ ВОПРОСАМ

- Базров Б. М.** — К созданию учебника по технологии сборки изделий. № 3, с. 9.
- Базров Б. М.** — Построение классификации соединений деталей в изделиях. № 1, с. 11.
- Вохидов А. С., Добровольский Л. О.** — Нанология сегодня и завтра. № 1, с. 8.
- Григорьев С. Н.** — Современные тенденции развития научно-образовательной деятельности МГТУ «Станкин». № 6, с. 2.
- Лобанов Д. В., Янюшкин А. С., Рычков Д. А., Петров Н. П.** — Организация инструментального хозяйства при обработке композиционных материалов. № 11, с. 2.
- Паршина С. А.** — Организационные принципы, используемые при проектировании сложных объектов машиностроения. № 3, с. 2.
- Радзевич С. П.** — О возможности решения задачи синтеза наимыгоднейшего процесса формообразования заданной поверхности детали. № 1, с. 2; № 2, с. 2.
- Суслов А. Г., Говоров И. В.** — Организационно-технологическое обеспечение оптимальной долговечности изделий машиностроения. № 3, с. 4.
- Юнин И. Ю., Феофанов А. Н.** — Перекомпоуемые производственные системы реконфигурируемого производства. № 7, с. 2; № 8, с. 2.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Изнаилов Б. М., Изнаилов О. Б., Васин А. Н.** — Оптимизация резервирования дискретных механических устройств технических систем. № 4, с. 2.
- Лысов В. Е., Лысов М. С., Стариков А. В.** — Дискретная математическая модель цифровой системы управления поворотным столом. № 4, с. 6.

- Мартинов Г. М., Мартинова Л. И.** — Современные тенденции в области числового программного управления станочными комплексами. № 7, с. 7.
- Сергеев А. И., Корнипаев М. А., Корнипаева А. А., Русяев А. С.** — Применение генетических алгоритмов в структурно-параметрическом синтезе гибких производственных систем. № 1, с. 17.
- Сердюк А. И., Рахматуллин Р. Р., Галина Л. В.** — Ранжированная оценка эффективности выбора проектных параметров оборудования для гибких производственных ячеек механической обработки. № 1, с. 21.
- Чикуров Н. Г.** — Интерполяция сложных траекторий в компьютерных устройствах ЧПУ класса ICNC. № 11, с. 4; № 12, с. 2.

РОБОТОТЕХНИКА

- Андреев А. Г., Стебулянин М. М.** — Метод формирования стартовых токов при моделировании вентильного электропривода в составе технологического робота. № 7, с. 11.

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Аверьянов О. И., Аверьянова И. О.** — Электроэрозионные вырезные станки с ЧПУ на рынке станкостроительной продукции. № 3, с. 11.
- Аверьянов О. И., Аверьянова И. О., Зинева В. В.** — Оценка эффективности обработки массива деталей машиностроения на металлорежущих станках. № 12, с. 12.
- Берлинер Э. М.** — Современный этап развития САПР станков с ЧПУ. № 3, с. 16.
- Бушуев В. В., Молодцов В. В.** — Роль кинематической структуры станка в обеспечении требуемой точности обработки изделия. № 6, с. 6; № 7, с. 18.

Ванин В. А., Колодни А. Н. — Агрегатно-модульное построение внутренних (формообразующих) кинематических цепей металлорежущих станков на основе шагового гидродвида. № 9, с. 2; № 10, с. 2.

Васильев Г. Н., Тай Зар Чжо Ньютон — Оптимизация параметров стока многоцелевых станков на базе функционального критерия качества. № 5, с. 5.

Ведерников Ю. А., Чемборисов Н. А., Покровский М. А. — Модернизация универсальных токарных станков и токарных станков с ЧПУ для нарезания винтовых поверхностей переменного прогрессирующего шага. № 12, с. 16.

Волков А. Э., Матвеев Д. С., Медведев В. И. — Оптимизация конструктивных параметров конических пар с крутовыми зубьями. № 7, с. 25.

Ельчанинов П. Н., Климов М. И., Колотвин А. В. — Расчеты на прочность при различных видах нагружения с учетом разномодульности материала. № 9, с. 12.

Завгородний В. И., Козочкин М. П., Маслов А. Р., Сабиров Ф. С. — Влияние динамических характеристик инструмента и заготовки на результаты виброакустического контроля процесса резания. № 6, с. 13.

Зарипов Л. Ф. — Определение технологических критериев информационно-поисковой системы технологической оснастки. № 11, с. 8.

Захаров О. В., Дацковская Е. А. — Наладка бесцентровых суперфинишных станков. № 9, с. 16.

Изнаилов Б. М., Изнаилов О. Б., Васин А. Н. — Математическое моделирование механизма влияния технологических погрешностей обработки винтовых поверхностей винта и гайки на результаты операции сборки шариковой винтовой передачи. № 9, с. 8.

Изнаилов Б. М., Изнаилов О. Б., Васин А. Н. — Повышение грузоподъемности шариковых винтовых передач путем совершенствования технологического процесса их сборки. № 10, с. 12.

Козочкин М. П., Сабиров Ф. С., Суслев Д. Н., Абрамов А. П. — Виброакустическая диагностика опор шпинделей станков для высокоскоростной обработки. № 6, с. 17.

Космынин А. В., Щетинин В. С. — Расчет несущей способности газомангнитных опор высокоскоростных шпиндельных узлов. № 9, с. 6.

Космынин А. В., Щетинин В. С., Иванова Н. А., Хвостиков А. В., Блинов С. С. — Стенд для исследования выходных характеристик шпиндельного узла на газомангнитных опорах. № 5, с. 8.

Крутов А. В., Молодцов В. В. — Моделирование и расчет направляющих качения модульного типа. № 12, с. 5.

Лимаренко Г. Н. — Некоторые особенности синтеза зубчатых реечных передач для поступательных приводов станков. № 4, с. 10.

Литвинов А. Е., Корниенко В. Г., Сухоносов Н. И. — Исследование режимов резания на ленточнопильных станках. № 10, с. 5.

Медведев А. М., Литовка Г. В. — Улучшение динамического качества составных зубчатых колес. № 4, с. 13.

Савинов Ю. И., Савинов С. Ю. — Определение параметров механических систем станков. № 10, с. 8.

Ульянов А. В. — Моделирование оптимальной структуры следящего привода подачи станка с ЧПУ в среде MathCad. № 5, с. 2.

Хомяков В. С. — Учет демпфирования при динамических расчетах станков. № 6, с. 9.

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Аверьянова И. О., Продан Р. К. — Использование системы Pro/ENGINEER при геометрическом моделировании электрода-инструмента для прошивочных электроэрозионных станков с ЧПУ. № 3, с. 20.

Банников А. И., Курченко А. И., Макарова О. А., Банников А. А., Дятлов Н. А., Иночкин А. С. — Исследование износа инструмента при силовом точении коррозионно-стойкой стали. № 4, с. 19.

Болотина Е. М. — Снижение уровня деформаций срезаемых слоев при зубофрезеровании путем изменения схемы резания червячных фрез. № 3, с. 22.

Бровер А. В., Крейнин С. В., Приймак А. В. — Сопротивление разрушению инструментальных сталей, обработанных лазером. № 8, с. 19.

Григорьев С. Н., Грибков А. А. — Влияние точности дозирования мелкодисперсных и наноразмерных порошковых компонентов твердых сплавов на надежность твердосплавного режущего инструмента. № 12, с. 24.

Железнов Г. С., Кручило В. Г., Железнова С. Г. — Влияние отклонения оси развертки от оси обрабатываемого отверстия на образование отклонений геометрических параметров обработанной поверхности. № 5, с. 11.

Зверинцева Л. В., Шатров А. К. — Компьютерное моделирование алмазного эластичного инструмента. № 9, с. 21.

Иванов В. В., Белогорлов С. В. — Особенности процесса резания при протачивании узких кольцевых канавок. № 4, с. 16.

Иванов В. В., Толкачев К. А. — Выбор марки твердого сплава для обработки серого чугуна. № 2, с. 14.

Исаев А. В., Гречишников В. А. — Применение режущих пластин с прямой кромкой для обработки криволинейных участков профиля. № 1, с. 26.

Исаев А. Н., Лебедев А. Р., Арапов П. С. — Моделирование геометрии многозубого долота для обработки отверстий деталей из труб. № 2, с. 8.

Косарев Д. В., Гречишников В. А., Косарев В. А. — Снижение уровня вибраций при нарезании внутренних резьб резьбовыми фрезами, оснащенными сменными твердосплавными пластинами. № 6, с. 21.

Липатов А. А., Чигиринский Ю. Л., Кормилицын С. И. — Методика определения сил резания, действующих на задней поверхности режущего инструмента. № 8, с. 6.

Михайлов С. В., Олейник А. П. — Морфологический анализ передних поверхностей металлорежущих пластин на основе моделирования и классификации форм сливных стружек. № 8, с. 11.

Мокрицкий Б. Я. — Управление работоспособностью инструмента при нанесении покрытий. № 11, с. 11.

Назарьева В. А. — Методика систематизации абразивного режущего инструмента с целью формализации формирования переходов операций шлифования. № 8, с. 16.

Отт О. С., Артюхин Л. Л. — Аналитическая модель формирования эвольвентных профилей дисковым инструментом. № 12, с. 19.

Плотников А. Л., Полянчикова М. Ю. — Формирование улучшенной структуры однокомпонентного абразивного инструмента. № 12, с. 26.

Чулин И. В. — Влияние угла в плане ϕ на стойкость фасонных фрез. № 11, с. 16.

ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА

Порошин В. В., Богомолов Д. Ю., Костюк А. Г. — Автоматизированная измерительная система на базе высокоточного профилометра Talystep для контроля эталонов шероховатости поверхности. № 3, с. 28.

Порошин В. В., Радыгин В. Ю., Богомолов Д. Ю. — Автоматизированная система контроля отклонения от округлости и волнистости деталей в механосборочном производстве. № 3, с. 25.

Серебряков В. П., Драгина О. Г., Седых М. И. — Уменьшение погрешности позиционирования с помощью нейросетевых методов обработки измерительной информации. № 11, с. 18.

ТЕХНОЛОГИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

- Абрамов Ф. Н.** — Влияние погрешностей базирования призматических заготовок на точность расположения обработанных поверхностей. № 2, с. 18.
- Бальков А. В., Андросов И. Е., Листунов Л. С.** — Моделирование методами теории подобия и анализа размерностей процесса алмазного сверления отверстий в деталях из хрупких неметаллических материалов. № 6, с. 29; № 7, с. 33.
- Бобков М. Н., Шейнин Г. М., Поляков В. В.** — Расчёт толщины вершины кругового зуба на торце шестерни полуобкатной цилиндрической передачи. № 4, с. 33.
- Бржозовский Б. М., Захаров О. В.** — Повышение точности суперфиниширования на основе статистического моделирования. № 9, с. 25.
- Воронцов А. Л., Султан-заде Н. М.** — Теоретические основы определения деформированного состояния поверхностного слоя и параметра точности деталей машин при изготовлении резанием. № 3, с. 31.
- Грязев М. В., Федоров Ю. Н., Артамонов В. Д., Золотухина О. Л.** — Оптимизация процесса обработки зубьев штампованных зубчатых венцов обкатными резцовыми головками. № 5, с. 20.
- Гусев В. Г., Жигалов Р. В., Швагирев П. С.** — Моделирование сжима металла при плоском торцовом шлифовании неуравновешенным кругом. № 8, с. 26.
- Долгов В. А.** — Структурное моделирование технологических систем процессов в позаказном производстве. № 6, с. 25.
- Ивлева Л. П.** — Расчет параметров режима технологического процесса ударного вращательного гравирования пластичных материалов. № 10, с. 24.
- Исаков Д. В.** — Проектирование шлифовальных операций по технологическому паспорту шлифовального круга. № 5, с. 16; № 7, с. 29.
- Коленченко О. В.** — Исследование влияния условий фрезерования на величину деформаций и характеристики качества обработанной поверхности. № 5, с. 32.
- Курченко А. И., Банников А. И., Банников А. А., Макарова О. А., Дятлов Н. А., Иночкин А. С.** — Влияние режимов силового точения коррозионно-стойких сталей на износ инструмента. № 5, с. 36.
- Лукьянов К. Ю.** — Повышение эффективности профильного шлифования конических поверхностей опор качения торцом прерывистого круга. № 11, с. 33.
- Лутьянов А. В.** — Особенности проектирования технологии растачивания корпусных деталей в приспособлениях с аэростатическими опорами. № 2, с. 22.
- Макаров В. Ф., Шохрин А. В., Потягайло О. Н.** — Исследование влияния режима резания и износа режущего инструмента на изменение физических параметров процесса резания на станках с ЧПУ. № 9, с. 30; № 10, с. 15.
- Масягин В. Б., Волгина Н. В.** — Автоматизация кодирования конструкторско-технологической информации для деталей типа тел вращения. № 11, с. 28.
- Мирнов И. Я., Маликов А. А., Сандгартен И. Л., Ямников А. С.** — Технология изготовления резьбообразующих инструментов с выглаживающими элементами. № 4, с. 27.
- Огородов В. А.** — Имитационное моделирование процесса хонингования. № 12, с. 28.
- Полянчиков Ю. Н., Крайнев Д. В., Норченко П. А., Ингемансон А. Р.** — Улучшение обрабатываемости резанием сталей с различным строением при опережающем пластическом деформировании. № 10, с. 28.
- Полянчиков Ю. Н., Курченко А. И., Банников А. И., Макарова О. А., Банников А. А.** — Расчет мощности термофрикционной резки труб. № 4, с. 31.

- Пучкин В. Н., Солоненко В. Г., Солоненко Л. А., Кононенко Т. В.** — Влияние температуры при обработке труднообрабатываемых сталей режущей кромок. № 5, с. 24.
- Рогов В. А., Фомин Е. В., Фомин А. В.** — Исследование эффективности использования износостойких покрытий TiN и (TiZr)N при торцовом фрезеровании хладостойких сталей. № 8, с. 31.
- Рогов В. А., Фомин Е. В., Фомин А. В.** — Система автоматизированного расчета оптимальных режимов резания хладостойких сталей при сверлении, нарезании резьбы метчиками, концевом и торцовом фрезеровании. № 5, с. 31.
- Сергеев С. В.** — Влияние синхронизации автоколебаний сверл на точность формирования отверстий. № 10, с. 19.
- Сергеев С. В.** — Влияние синхронизации автоколебаний сверл на точность формирования отверстий при многоинструментной обработке. № 11, с. 22.
- Сергеев С. В.** — Моделирование точности формирования отверстий при сверлении. № 9, с. 33.
- Солоницын Б. М., Таратынов О. В., Клепиков В. В.** — Исследование высокопроизводительного технологического процесса изготовления зубчатого профиля муфт коробки переключения передач. № 3, с. 37.
- Суслев А. Г., Медведев Д. М.** — Одноступенчатое технологическое обеспечение износостойкости цилиндрических поверхностей деталей машин. № 8, с. 22.
- Суслев А. Г., Петрешин Д. И.** — Определение закона управления для адаптивной технологической системы при обеспечении заданных параметров качества поверхностного слоя деталей машин при механической обработке. № 1, с. 30.
- Чальский Б. А., Исаков Д. В.** — Технологический паспорт шлифовального круга. № 4, с. 21.
- Чемборисов Н. А., Сунгатов И. З.** — Математическое описание винтовой линии на сфере. № 1, с. 36; № 2, с. 25.
- Чигиринский Ю. Л.** — Статистическая оценка надежности справочных данных в технологическом проектировании. № 5, с. 28.
- Юркевич В. В.** — Корреляционные зависимости между показателями точности при токарной обработке. № 7, с. 36.

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- Верецака А. С., Кириллов А. К., Сотова Е. С., Дачева А. В.** — Применение высокопрочной композиционной керамики с наноструктурированными покрытиями в технологиях экологически дружественной сухой обработки резанием с компенсацией физических функций СОТС. № 6, с. 32; № 7, с. 38.
- Грязев М. В., Федоров Ю. Н., Артамонов В. Д., Золотухина О. Л.** — Инновационная технология изготовления цилиндрических колес из прогрессивных заготовок со штампованным зубчатым венцом. № 4, с. 35.
- Королёв А. В., Королёв А. А., Болжунов В. В., Васин А. Н.** — Ультразвуковая очистка деталей подшипников. № 10, с. 31.
- Королёв А. В., Королёв А. А., Васин А. Н.** — Подшипники качения с рациональной формой рабочих поверхностей и инновационные технологии их изготовления. № 5, с. 38.
- Хромченко А. А.** — Граничный метод оптимизации в задачах управления распределенными запасами с использованием имитационного моделирования. № 8, с. 32.

ОТКРЫТИЯ. ИЗОБРЕТЕНИЯ. НОВАЯ ТЕХНИКА

- Антоненко О. В.** — Новое универсальное оборудование для разборки всех типов колесных пар. № 9, с. 38.
- Буренин В. В.** — Очистка и обезвреживание пылегазовоздушных выбросов станкостроительных и металлообрабатывающих заводов. № 2, с. 29.

МАРКЕТИНГ И ИНВЕСТИРОВАНИЕ

Загидуллин Р. Р. — Управление процессами машиностроительного предприятия. № 11, С. 34.

ПРАКТИКА ЗАВОДОВ, ИНСТИТУТОВ, КБ

Баиников А. И., Банников А. А., Курченко А. И., Дятлов Н. А., Пермяков И. Л. — Повышение эффективности термофрикционной резки трубопроката. № 10, с. 34.

Королев А. В., Королев А. А., Васин А. Н. — Высокоэффективная автоматизированная линия точной холодной раскатки колец подшипников. № 4, с. 38.

Романченко М. К. — Устройства, снижающие шум и вибрации на деревообрабатывающем оборудовании. № 8, с. 38.

Федосеев В. О. — Влияние числа сменных зубчатых колес на погрешность наладки зубофрезерного станка. № 12, с. 33.

Шумячер В. М., Душко О. В. — Экспериментальная установка для исследования процессов абразивной обработки при доводочных операциях. № 2, с. 38.

МЕХАТРОНИКА

Илюхин Ю. В., Харченко А. Н., Арфибян С. А. — Концепция построения и возможности мехатронных электропневматических следящих приводов. № 6, с. 37.

МЕТАЛЛОВЕДЕНИЕ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Денисюк А. К., Загуляева С. В., Потуткина Е. Н. — Структура борированных слоев в углеродистых сталях. № 11, С. 39.

НАНОТЕХНОЛОГИИ

Берёзина Е. В., Шилов М. А. — Повышение эффективности процесса сверления путем использования в качестве СОТС структурированных гелей. № 10, с. 37.

Лобусов А. В. — Определение частоты резонансного виброрезания металла. № 2, с. 36.

Ханов А. М., Муратов Р. А., Муратов К. Р., Гашев Е. А. — Технология и оборудование с растровой кинематикой для формирования шероховатости поверхностей постоянной кривизны в нанометровом интервале. № 2, с. 34.