

Указатель статей, опубликованных в 2010 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Бровман М.Я. Деформация изгиба труб в процессе правки. № 6

Бровман М.Я. Пластическая деформация труб при вращении. № 5

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 3. Непарность касательных напряжений. № 5

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 4. Условие пластичности, описание упрочнения и связи между напряжениями и деформациями. № 6

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 5. Экстремальные принципы и проверка теоретических исследований в обработке металлов давлением. № 7

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 6. Особенности приложения теории пластичности к анализу операций обработки металлов давлением. № 8

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 7. Осесимметричная задача теории пластичности. Напряженное и кинематическое состояния при осадке цилиндрической заготовки с трением на торцах. Метод баланса работ. Часть 1. № 9

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 7. Осесимметричная задача теории пластичности. Напряженное и кинематическое состояния при осадке цилиндрической заготовки с трением на торцах. Метод баланса работ. Часть 2. № 10

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 8. Плоская

задача теории пластичности. Напряженное и кинематическое состояния при осадке прямоугольной полосы с трением и при вдавливании в полупространство. Часть 1. № 11

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 8. Плоская задача теории пластичности. Напряженное и кинематическое состояния при осадке прямоугольной полосы с трением и при вдавливании в полупространство. Часть 2. № 12

Дрозд В.Г. Анализ сопротивления деформации стали для определения усилий при горячей прокатке. № 9

Зильберг Ю.В., Брюханов А.А., Хепке М., Родман Д., Борманн Д., Шапер М., Родман М. Изменение механических свойств листа из сплава AZ31 в результате роликовой правки. № 1

Логинов Ю.Н., Студенок Г.И. Изучение трения при листовой прокатке платины и ее сплавов. № 7

Николаев В.А., Васильев А.А., Босхамджиев Н.Ш. Контактные напряжения при прокатке сортового и полосового металла. № 4

Николаев В.А., Полухин В.П., Васильев А.А. Среднее нормальное контактное напряжение при прокатке с учетом кинематики очага деформации. № 1

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бельский С.М., Босхамджиев Н.Ш. Компенсация прикромочного износа рабочих валков с помощью осевой сдвижки. № 6

Гарбер Э.А., Хлопотин М.В., Кожевников А.В., Попов Е.С., Савиных А.Ф., Палигин Р.Б. Исследование неустойчивости поперечного профиля полос на непрерывных широкополосных станах горячей прокатки. № 2

Зайцев В.С. Алгоритм календарного планирования производства тонколистового проката. № 6

Зайцев В.С. Загрузка заказами отделения колпаковых печей цеха холодной прокатки. № 10

Зайцев В.С. Преобразование коммерческого заказа на тонколистовой прокат в производственный. № 5

Кожевникова И.А., Гарбер Э.А. Проблемные аспекты развития методов энергосилового расчета процессов полистовой прокатки (в порядке обсуждения). № 12

Крафт В.Б., Ровенских К.В. Проектирование на ЭВМ технологических параметров листовой прокатки, обеспечивающих минимальную поперечную разнотолщинность. № 12

Максимов Е.А. Аналитическое и экспериментальное исследование неплоскостности полос при холодной прокатке аустенитной коррозионно-стойкой стали. № 4

Максимов Е.А. Повышение качества и улучшение плоскостности полос из коррозионно-стойкой стали при саморегулировании процесса несимметричной прокатки. № 2

Матвеев Б.Н., Бороздина Н.Г. Особонизкоуглеродистые стали для автомобилестроения (по опубликованным источникам). № 3

Никитина Н.В., Бабкин А.Г., Харьков В.К., Галкин В.В., Якушкин В.А. Исследование эффективности работы противоизгиба рабочих валков дрессировочного стана кварто 1700. № 5

Пименов В.А., Бабушко Ю.Ю., Бахтин С.В., Офицеров Ю.А. Исследование влияния радиального биения бочек опорных валков на уровень продольной разнотолщинности холоднокатаной электротехнической изотропной стали производства ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». № 9

Поляков М.Ю., Бахтин С.В., Шишов А.Ю., Уваркин А.А. Производство новых видов электротехнических сталей в ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». № 7

Румянцев М.И., Завалищин А.Н., Завалищин Г.А., Насонов В.В., Денисов С.В., Корнилов В.Л., Буданов А.П. Совершенствование производства холоднокатаного листового проката из сталей с пониженным содержанием углерода с целью повышения потребительских свойств продукции. № 9

Салганик В.М., Румянцев М.И., Цыбров Д.С., Соловьев А.Г. Обоснованный выбор режима обжатий в чистовой группе широкополосного стана горячей прокатки. № 5

Харахнина М.К., Мухин В.В., Перов Д.Н. Математические основы построения системы

вычисления теоретической массы движущейся полосы металла. № 7

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Богатов А.А., Витькин Д.А. Разработка новой технологической схемы производства осевого металла в ОАО «Нижнетагильский металлургический комбинат». № 11

Лиманкин В.В., Шилов В.А., Антошечкин Б.М., Инатович Ю.В., Перунов Г.П. Влияние пластической деформации при сортовой прокатке на плотность непрерывнолитой стали. № 9

Логинов Ю.Н., Инатович Ю.В., Зуев А.Ю. Исследование контактного трения при непрерывной горячей прокатке катанки из электротехнической меди. № 2

Пономарев А.А., Гурбан Е.С., Шилов В.А. Новый мелкосортно-проволочный стан. № 8

Пятайкин Е.М., Дорофеев В.В., Каретников А.Ю., Марамзин В.С., Добрянский А.В. Освоение производства профилей с продольными пазами на примере прокатки брусьев для футеровки трубных мельниц. № 10

Стеблов А.Б. Исследование износа сортовых прокатных валков. № 10

Шилов В.А., Шварц Д.Л., Литвинов Р.А. Приращение и утяжка фланцев при прокатке рельсов в универсальных калибрах. № 7

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Ананьев А.В., Бородин Е.М., Харитонов В.В., Бородин М.Ю. МКЭ-исследование межклетевых напряжений при непрерывной прокатке труб в трехвалковых калибрах. № 1

Вавилкин Н.М., Красиков А.В. Особенности исследования теплового и термонапряженного состояний длинных оправок непрерывного стана при раскатке труб. № 8

Голубчик Р.М., Меркулов Д.В., Клемперт Е.Д., Медведев Е.К. Использование критерия «затраченная работа» при винтовой прокатке. № 3

Еремин В.Н., Осадчий В.Я., Заволокин А.В., Маковецкий А.Н. Особенности реализации ВТМО на установках с пилитримовым станом. № 4

Меркулов Д.В., Новиков М.В., Фадеев М.А. Сравнение параметров редуцирования и рас-

катки в грибовидных и чашевидных валках косоваляковых станов. № 8

Онучин А.Б., Романцев Б.А., Гончарук А.В., Латкин Д.И. Аналитический метод расчета площади контактной поверхности металла с валками при винтовой прокатке. № 6

Орлов Г.А., Вагапов Е.Н. Исследование точности труб, изготавливаемых проталкиванием через неприводные ролики. № 9

Орлов Г.А., Орлова Е.В. Прогнозирование показателей качества холоднодеформированных труб. № 2

Самусев С.В., Веремеевич А.Н., Захаров Д.В., Маршалкин В.А. Разработка перспективной компоновки и конструкции формовочных клеток для производства трубчатой заготовки для сварочной проволоки. № 5

Сухотина А.Б., Сизмина О.А., Смирнов Е.С. Проекты трубных цехов ОАО «Ленгипромез». № 7

Тартаковский Б.И. Геометрические, кинематические и силовые параметры переходного процесса при перемещении оправки в прошивном стане. № 12

Тартаковский Б.И. Скоростные параметры очага деформации в станах винтовой прокатки различных типов. № 8

Шур И.А., Чиченев Н.А., Сидорин А.А. Процесс непрерывного прессования тонкостенных труб из алюминиевых сплавов. № 5

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Битков В.В. Оценка неоднородности деформации при волочении биметаллических изделий. № 11

Боков Н.Ф., Кузьмина Е.В., Логинов Ю.Н., Железняк Л.М., Михалева А.С. Организация выпуска в ОАО «Каменск-Уральский завод по обработке цветных металлов» нестандартных профилей из электротехнической меди. № 8

Михайловский И.А. Разработка и внедрение в производство новых марок стали для шаровых пальцев легковых автомобилей. № 3

Нагорнов В.С., Пусеп С.И., Горохов Е.В., Николаев С.А. Исследование течения разных материалов при волочении проволоки в четырехроlikовой волоке. Сообщение 1.

Волочение в паре горизонтальных гладких роликов. № 4

Нагорнов В.С., Пусеп С.И., Горохов Е.В., Николаев С.А. Исследование течения разных материалов при волочении проволоки в четырехроlikовой волоке. Сообщение 2. Волочение в паре вертикальных гладких роликов. № 5

Носков Е.П., Лунев В.Е., Рудаков В.П., Барсуков В.К. Выбор наиболее эффективных смазок и сердечников при производстве канатов. № 1

Снигирев А.И., Марушак Л.Н., Железняк Л.М., Мазунина Т.В. Организация производства на экспорт проволоки из сплава CuZn36 в ОАО «Каменск-Уральский завод по обработке цветных металлов». № 6

Харитонов В.А., Головизнин С.М. Оценка скоростной неоднородности деформации при волочении в монолитной волоке. № 3

Харитонов В.А., Дегтярев А.В. Влияние геометрии волоки на конкурентоспособность проволоки. № 11

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Кушнарев А.В., Богатов А.А., Кропотов В.А. Выбор рационального соотношения обжатий при штамповке и прокатке железнодорожных колес. № 3

Паршин С.В. Повышение эффективности производства винтовых профильных труб. № 8

ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Колесников А.Г., Плохих А.И., Михальцев И.Ю. Исследование возможности получения субмикро- и наноразмерной структуры в многослойных материалах методом горячей прокатки. № 3

Матвеев А.С., Инюхин М.В., Матвеев М.С. Исследование особенностей изменения формы металла при полосчатом плакировании. № 9

Матвеев А.С., Ямбулатов Р.Р., Матвеев М.С. Определение условий плоскостности композиций при прокатке на конечную толщину. № 7

ПРЕССОВАНИЕ

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Расчет формообразования цилиндрической заготовки при кузнечной прошивке. № 2

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Бекаев А.А. К вопросу о возникновении «технологической наследственности» геометрических параметров поверхностного слоя в процессе прошивания. № 11

Бекаев А.А. Усовершенствование конструкции режущего инструмента с использованием математической модели процесса прошивания. № 10

Ершов Е.В., Виноградова Л.Н. Способ сжатия экспериментальных данных фрактальными распределениями для прогнозирования хода непрерывных металлургических процессов. № 3

Румянцев М.И., Чевардин Ю.А. Шубин И.Г., Пичугин Н.А., Филиппова Е.А. Анализ качества производства холоднокатаной ленты из электротехнической стали с применением методов SPC в условиях ЛПЦ-3 ОАО «Ашинский металлургический завод». № 10

Румянцев М.И., Шубин И. Г, Черкасов К.Е., Якушев Е.В., Жуков К.А., Бочков Д.Г. Сравнение контрольных карт различного типа для выполнения особых требований ОАО «Газпром» в системах качества металлургических предприятий. № 3

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Глинер Р.Е., Выборнов В.В., Пряничников В.А. Определение прокаливаемости стального листового проката. № 6

Маковецкий А.Н., Мирзаев Д.А. Спрейерная закалка труб из низколегированной стали. № 8

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Маслов Е.А., Харахнин К.А., Кожевников А.В. Алгоритм обработки информации о натяжении полосы для идентификации вибраций на станах бесконечной прокатки на основе вейвлет-преобразования. № 10

Топеха В.Б., Харахнин К.А. Определение параметров оптоэлектронной системы обнаружения сварного шва на стане бесконечной холодной прокатки. № 4

Харахнин К.А., Головкин Д.В., Аниськин С.А., Мельников Р.Л. Система бесконтактного измерения температуры поверхности полосы перед смоткой на широкополосном стане горячей прокатки. № 9

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Белевич А.В., Аборкин А.В., Бабин Д.Б., Онучин А.Б. Исследование напряженно-деформированного состояния и прогнозирование долговечности станины шаропркатного стана. № 11

Белов Е.Г., Ефимов О.Ю., Симаков В.П., Чинокалов В.Я., Шитик Е.В. Плазменное упрочнение чугуновых валков мелкосортного стана 250. № 10

Мажирин Е.А., Колганов А.А., Чиченева О.Н. Регулируемая система гидросбива окалин. № 11

Мирзоян Г.С., Цыбров С.В. Производство композитных сортопрокатных валков методом центробежного литья. № 3

Русаков А.Д. О влиянии остаточных приповерхностных напряжений на контактную стойкость прокатных валков. № 1

Савин Л.А., Крахт В.Б., Корнаев А.В., Корнаева Е.П. Снижение механических колебаний при прокатке за счет демпфирующих свойств гидродинамических подшипников. № 11

Чиченев Н.А., Задорожный В.Д., Иванов С.А. Транспортный рольганг повышенной ремонтпригодности. № 7

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Зайцев В.С. Максимизация прибыли металлургического комбината при избыточном спросе на продукцию. № 8

Информация корпорации «Чермет». № 1—4, № 6—10

Максимов Е.А. Мероприятия по выходу предприятий металлургического комплекса России из кризисной ситуации. № 6

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ, ПОДГОТОВКА И ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛИСТОВ

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 1. Гипотеза сплошности и разделы механики сплошной среды. № 3

Воронцов А.Л. Некоторые проблемы механики деформируемого твердого тела и ее технологических приложений. Сообщение 2. Применение тензоров и сдвиговых обозначений. № 4

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Коновалов Ю.В. Настоящее и будущее литейно-прокатных агрегатов. Сообщение 4. Литейно-прокатные агрегаты с валковыми кристаллизаторами. № 1

Рысс А.Б., Родинков С.В., Вакаренко В.В., Серебрянников А.М. Повышение точности гофрообразования в агрегате для формовки гофростенок трансформаторов конструкции ВНИИМЕТМАШ. № 6

Сигалов Ю.М., Троицкий О.А., Сташенко В.И., Корякин С.С., Борзов М.А. Исследование процесса прокатки титановых сплавов ВТ1, ВТ6 и ВТ16 с использованием электропластического эффекта. № 2

ИНФОРМАЦИЯ

Гарбер Э.А., Конева Н.Ю. О работе V Европейской конференции по прокатке. № 1

Межзаводская школа специалистов по холодной прокатке листа. № 10

О конференциях, проведенных в 2010 .г

Поздравляем Эдуарда Александровича Гарбера с юбилеем! № 6

Сто десять лет со дня рождения Игоря Михайловича Павлова. № 7

Сообщение о пятом общем собрании международного Союза производителей металлургического оборудования «Металлургмаш». № 6

Успех специалистов ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» на X Всероссийском конкурсе «Инженер года — 2009». № 6

ПРОКАТКА — СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Кузнецов Е.В. Прокатное производство. Краткий исторический очерк. № 4

Шаталов Р.Л. Из истории создания систем автоматизации листопрокатных производств. Сообщение 1. Системы на базе магнитоанализаторных датчиков. № 1

Шаталов Р.Л. Из истории создания систем автоматизации листопрокатных производств. Сообщение 2. Системы контроля и управления станами горячей прокатки полос. № 2