

# Указатель статей, опубликованных в журнале «СТИН» в 2012 г.

## ОБЩИЕ ВОПРОСЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

- Аверьянова И. О.** — Экспериментально-аналитический метод выбора технологического оборудования. № 2, с. 2.
- Буренин В. В.** — Очистка и обезвреживание сточных вод станкостроительных и металлообрабатывающих заводов. № 7, с. 4.
- Грибков А. А., Корниенко А. А., Захарченко Д. В.** — Оценка конкурентоспособности отечественного станкостроения. № 11, с. 2.
- Загидуллин Р. Р.** — Вопросы оптимального управления интегральным показателем качества машиностроительной продукции. № 3, с. 2.
- Рудометов Ю. И.** — Современная модернизация российской инструментальной промышленности. № 7, с. 2.

## АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Курнасов Е. В.** — Практическая реализация объектной привязки технических устройств в SCADA-системах. № 8, с. 2.
- Рахматуллин Р. Р., Корниенко М. А., Казаков А. О., Сердюк А. И.** — Оперативный синтез режимов резания по текущим критериям системы оперативно-производственного планирования. № 1, с. 2.
- Сергеев А. И., Гончаров А. Н.** — Алгоритмы моделирования работы производственной системы. № 6, с. 2.
- Щёкин А. В., Митин Э. В., Сульдин С. П.** — Архитектура библиотеки и алгоритма проектирования червячных зуборезных фрез с использованием систем автоматизированного проектирования. № 10, с. 2.

## МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Аверьянова И. О.** — Многономенклатурная обработка мелкоразмерных деталей на токарных станках с ЧПУ. № 4, с. 2.
- Битуев И. К., Павлов Б. И.** — Расчет динамической характеристики поворотного механизма. № 1, с. 13.
- Буренин В. В.** — Новые конструкции рекуперативных теплообменных аппаратов для объемного гидропривода станков. № 4, с. 4.
- Ванин В. А.** — Применение гидравлического шагового привода для построения формообразующих цепей металлорежущих станков. № 8, с. 6.
- Васильев Е. В., Понов А. Ю., Реченко Д. С.** — Алмазное шлифование твердосплавных пластин. № 5, с. 7.
- Даршт Я. А., Филиннов А. М.** — Имитационное моделирование станочных гидроприводов. № 2, с. 12.
- Емельянов П. И.** — Концептуальная модель станка для обработки деталей типа тела вращения и корпус. № 6, с. 5.
- Жиганов В. И.** — Диверсификация токарных станков по динамическим показателям при обработке нежестких заготовок. № 7, с. 13.
- Козочкин М. П.** — Нелинейная динамика процесса резания. № 1, с. 6.
- Кононов Д. Е., Легаев В. П., Генералов Л. К.** — Экспериментальные исследования влияния моделируемых корректирующих воздействий на точность токарной обработки на станках с ЧПУ. № 1, с. 21.
- Кузнецов А. П., Косов М. Г.** — Структурная точность металлорежущих станков. № 2, с. 4.
- Кузнецов А. П., Косов М. Г.** — Структурная точность металлорежущих станков. № 5, с. 2.
- Кушнир А. П., Лизогов В. А.** — Механизм прохождения загрязнений через бесконтактные уплотнения шпиндельных узлов станков. № 1, с. 16.

- Леванцевич М. А., Максимченко Н. Н., Калач В. Н.** — Исследование влияния покрытий на антикачковые свойства направляющих скольжения. № 9, с. 4.
- Ломов М. В., Чернянский П. М.** — Повышение точности расчета многоопорных шпиндельных узлов. № 10, с. 5.
- Самодуров Г. В., Тугенгольд А. К., Юденков Н. П., Лукьянов Е. А.** — Принципы построения интеллектуальной электронной документации станка. № 7, с. 15.
- Санкин Ю. Н., Жиганов В. И., Халимов Р. Ш., Жиганов С. В.** — Улучшение динамических характеристик прецизионного токарного станка среднего типоразмера. № 7, с. 8.
- Тромбет Г. М., Красильников А. Я.** — Повышение точности шлифования путем стабильной работы прибора активного контроля. № 6, с. 9.
- Фомин А. А., Гусев В. Г.** — Виброперемещения шпинделя под действием статической неуравновешенности режущего инструмента. № 12, с. 2.
- Хомяков В. С., Сабиров Ф. С.** — Экспериментальное исследование и моделирование гильзовой конструкции шпиндельного узла шлифовального станка. № 5, с. 10.
- Чигинов Д. А.** — Компенсация теплового смещения оси шпинделя токарного станка. № 9, с. 2.
- Шадский Г. В., Сальников В. С., Ерзин О. А.** — Энергетическая модель технологической системы. № 10, с. 8.
- Шадский Г. В., Сальников В. С., Ерзин О. А.** — Параметризация энергетической модели технологической системы. № 11, с. 6.
- Юркевич В. В.** — Вибрационные испытания токарного станка. № 2, с. 16.

## МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

- Баладин А. Д., Даниленко Б. Д.** — Анализ возможностей получения винтовых канавок на метчиках с помощью концевых фрез. № 11, с. 8.
- Бахвалов В. А.** — Высокопроизводительный инструмент для хонингования глубоких отверстий. № 2, с. 19.
- Блинков И. В., Волхонский А. О., Аникин В. Н., Скрылева Е. А.** — Мультислоиные наноструктурные покрытия TiAlN/ZrNbN/CrN, получаемые методом Agc-PVD, для режущего твердосплавного инструмента. № 5, с. 18.
- Болотина Е. М., Аверьянова И. О., Аверьянов О. И.** — Оптимизация периода стойкости режущего инструмента для станков с ЧПУ. № 8, с. 14.
- Борискин О. И., Стаханов Н. Г., Якушенков А. В., Батова Н. Н., Саранин О. А.** — Переточка червячных фрез с поворотными твердосплавными зубьями-пластинами. № 5, с. 16.
- Железнов Г. С., Железнова С. Г.** — Влияние биения режущей-части развертки на образование отклонений размера и формы обработанной поверхности. № 11, с. 11.
- Иванов Ю. И., Младенцева О. А.** — Оценка и выбор эффективности режущих инструментов при разработке современных технологических процессов. № 8, с. 22.
- Иванов В. В., Пряжников А. А.** — Оценка влияния угла при вершине твердосплавных СМП на скорость резания при точении. № 6, с. 19.
- Кирсанов С. В., Бабаев А. С.** — Твердосплавные ружейные сверла малых диаметров. № 8, с. 26.
- Колесов Н. В., Кирсанова О. Г.** — Способ правки круга для заточки червячных фрез. № 1, с. 24.

- Колесов Н. В., Петросян Н. Н.** — Способ контроля геометрии концевых фрез. № 12, с. 12.
- Липатов А. А., Чигиринский Ю. Л.** — Расчет температуры на режущих поверхностях инструмента с учетом зависимости теплопроводности обрабатываемого материала от температуры. № 7, с. 28.
- Лонухов В. П.** — Определение радиальных разбиваний резб метчиками. № 7, с. 25.
- Лонухов В. П.** — Исполнительные размеры машинных метчиков с режуще-выглаживающими зубьями для изготовления резб с жесткими допусками. № 11, с. 14.
- Мокрицкий Б. Я., Шнилев А. М.** — Методология и концепция проектирования эффективного технологического процесса изготовления режущего инструмента под заданные условия его эксплуатации. № 6, с. 12.
- Пасько Н. И., Шилов П. П.** — Адаптивная оптимизация плановой наработки инструмента при его планово-предупредительной замене. № 9, с. 13.
- Пучкин В. Н., Солоненко В. Г., Алиев М. М., Кононенко Т. В., Солоненко Л. А.** — Термомагнитный эффект при химико-термическом методе упрочнения азотом поверхностного слоя режущих пластин из РК. № 2, с. 22.
- Пучкин В. Н., Рыжкин А. А., Кохановский В. А., Алиев М. М., Солоненко Л. А., Кононенко Т. В., Терехов В. М.** — Повышение износостойкости режущего инструмента и качества обрабатываемых поверхностей при точении труднообрабатываемых сталей резами, оснащенными режущей керамикой. № 9, с. 9.
- Рогов В. А., Белов П. С.** — Исследование державок резцов со вставками из композиционного материала. № 7, с. 30.
- Рогов В. А., Кошеленко А. С., Жедь О. В., Предеина А. И.** — Экспериментальное исследование методом фотоэластики концентрации и интенсивности напряжений на плоских оптических моделях круглых протяжек. № 12, с. 5.
- Рудометов Ю. И.** — Композиция инструментальных сталей при изготовлении металлорежущих инструментов. № 8, с. 17.
- Худобин Л. В., Михайлин С. М., Унянин А. Н., Веткас Н. И.** — Технологическая эффективность композиционных шлифовальных кругов на бакелитовой связке. № 7, с. 20.
- ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА**
- Королев К. В., Мелай А. М.** — Особенности применения центрирующего приспособления для толщиномеров немагнитных покрытий. № 3, с. 8.
- Олешко В. С.** — Контроль прижогов металлических деталей и режущего инструмента путем измерения работы выхода электрона. № 3, с. 6.
- Понов А. Ю., Сергеев В. А., Реченко Д. С., Реченко Е. С., Реченко М. А.** — Оптимизация процесса измерения параметров авиационных деталей путем применения автоматизированной контрольно-измерительной машины. № 9, с. 16.
- ТЕХНОЛОГИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ**
- Алексеев Н. С., Иванов С. В., Бойко Е. А., Капорин В. А., Горлаченко Н. В.** — Износ абразивных материалов при микрорезании плазменного покрытия на железной основе. № 11, с. 29.
- Бахарев В. П.** — Исследование обрабатываемости глиноземистой керамики ВК-100 методами алмазной доводки. № 4, с. 22.
- Бахтияров Ш. А.** — Повышение эффективности контактно-эрозивной правки алмазных кругов. № 4, с. 17.
- Бржозовский Б. М., Захаров О. В.** — Расчет угла наклона ножа при бесцентровом шлифовании конических поверхностей. № 9, с. 18.
- Гадалов В. Н., Романенко Д. Н., Маркелов Е. А., Николаенко А. В.** — Приспособления для алмазного выглаживания. № 11, с. 33.
- Головко А. Н., Головко И. В.** — Расчет погрешности профиля зуба колеса при «бреющем» зуботочении. № 10, с. 34.
- Головко А. Н., Головко И. В.** — Определение оптимальных конструктивных параметров «бреющего» червяка для компенсации систематической составляющей технологической погрешности профиля зуба шестерни. № 12, с. 17.
- Дьяконов А. А.** — Исследование обрабатываемости материалов — эффективный путь повышения производительности процесса шлифования. № 3, с. 25.
- Евстигнеев А. Д.** — Технологическая эффективность прерывистых и композиционных шлифовальных кругов при двустороннем торцовом шлифовании тонкостенных заготовок. № 9, с. 29.
- Евстигнеев А. Д.** — Оценка стойкости шлифовальных кругов при двустороннем торцовом шлифовании тонкостенных заготовок по звуковому излучению. № 10, с. 30.
- Калядин В. А., Стебулянин М. М.** — Динамическая модель двухсвязной мехатронной системы с упругостью и люфтами. № 11, с. 26.
- Кылов А. С.** — Совмещение отделочной и упрочняющей операций при ППД плунжера методом алмазного выглаживания. № 2, с. 29.
- Кирошин И. Е.** — Исследования качества поверхностного слоя деталей после высокоскоростной лезвийной обработки. № 3, с. 19.
- Киселев Е. С., Лексин Е. Н., Романов С. А., Благовский О. В.** — Возможности комбинированной обработки в формировании заданного уровня остаточных напряжений в поверхностном слое. № 2, с. 25.
- Котельников В. И., Кожемякин В. П., Барановский А. В., Бондаренко Н. И.** — Сравнение качества обработки поверхностей при круглом шлифовании поверхностно-пластическом деформировании и с нагревом. № 3, с. 21.
- Липатов А. А.** — Связь типа стружкообразования с характером зависимости теплопроводности обрабатываемого материала от температуры. № 10, с. 23.
- Ляшков А. А.** — Компьютерное моделирование процесса формообразования дисковой фрезой деталей с винтовой поверхностью. № 1, с. 26.
- Маликов А. А., Сидоркин А. В., Ямников А. С.** — Резание и пластическое деформирование при шевинговании-прикатывании цилиндрических колес с круговыми зубьями. № 11, с. 17.
- Мальков О. В.** — Разработка модели точности профиля наружной резьбы при резбобрезерновании. № 8, с. 27.
- Масленников А. В., Чевычелов С. А., Голубев И. Г.** — Влияние режима резания на изменение заднего угла спирального сверла при формообразовании отверстий с помощью осевых вибраций. № 10, с. 19.
- Мирошниченко В. Г., Сыроватка В. Н.** — Задача нагрева пластины. Размерный анализ. № 2, с. 34.
- Митин С. Г., Бочкарев П. Ю.** — Формирование рационального комплекта режущего инструмента с применением аппарата динамического программирования. № 6, с. 20.
- Михайлов С. В., Данилов С. Н.** — Расчетное определение условий разрушения винтовой стружки при точении пластичных материалов. № 8, с. 32.
- Омельченко И. В., Держук В. А.** — Электрические явления в процессе сухого резания. № 7, с. 36.
- Погребняк Р. П.** — Технологическая нагрузка и точность формообразования фасонной поверхности железнодорожного колеса фасонным резцом. № 1, с. 29.
- Полянчиков Ю. Н., Плотников А. Л., Курченко А. И., Полянчиков М. Ю.** — Повышение равномерности распределения режущих зерен в однокомпонентном абразивном инструменте. № 7, с. 35.
- Попов А. В.** — Сравнение работоспособности алмазных кругов по числу режущих зерен на рабочей поверхности. № 8, с. 36.
- Понов А. Ю., Реченко Д. С., Аверков К. В., Сергеев В. А.** — Высокоскоростное шлифование жаропрочного никелевого сплава ЖС6-К. № 2, с. 32.

- Разумов М. С., Пыхтин А. И., Маслеников А. В.** — Расчет погрешности многогранного профиля при формообразовании однорезцовым блоком с помощью планетарного механизма построителя. № 4, с. 12.
- Рогов В. А., Кошеленко А. С., Жель О. В.** — Экспериментальное исследование деформаций обработанного дорном отверстия методами делительных сеток и микротвердости. № 10, с. 13.
- Сандлер А. И.** — Технология профильной локализации в червячных передачах. № 3, с. 11.
- Селезнев Ю. Н., Губанов В. С., Лыманюк А. Ю.** — Использование критерия минимальной энергоёмкости при оптимизации процесса протягивания. № 4, с. 9.
- Симсиве Ж. В., Кутышкин А. В., Симсиве Д. Ц.** — Оценка адгезионного износа задней поверхности режущего инструмента при высокоскоростной механообработке. № 4, с. 18.
- Солер Я. И., Лгалов В. В.** — Прогнозирование качества рабочих поверхностей деталей пресс-форм при абразивном шлифовании по критерию микрорельефа. № 9, с. 20.
- Солодков В. А., Тибиркова М. А.** — Влияние твердых смазок на износ передней поверхности твердосплавного инструмента при прерывистом резании. № 5, с. 24.
- Солодков В. А., Тибиркова М. А.** — Влияние твердых смазок на износ задней поверхности твердосплавного инструмента при прерывистом резании. № 6, с. 25.
- Сысоева Л. П., Сысоев А. С.** — Использование абразивно-экструзионной обработки для уменьшения поверхностных напряжений в каналах деталей после электроэрозионной обработки. № 6, с. 18.
- Тамаркин М. А., Тищенко Э. Э., Рожненко О. А.** — Исследование формирования съема металла при абразивной обработке фасонных поверхностей деталей. № 10, с. 25.
- Унянин А. Н.** — Моделирование локальных температур при шлифовании кругами различной структуры. № 5, с. 27.
- Фомин А. В., Фомин Е. В.** — Исследование процесса нарезания резьбы резцами на изделиях с прерывистой поверхностью. № 9, с. 35.
- Ханов А. М., Гашев Е. А., Муратов К. Р.** — Образование растровых траекторий при хонинговании цилиндрических поверхностей. № 12, с. 13.
- Чемборисов Н. А., Сунгатов И. З., Хисамутдинов Р. М.** — Определение интервала расположения зоны контакта при обработке фасонной сферической фрезы дисковым инструментом. № 9, с. 34.
- Шуваев В. Г., Папшев В. А.** — Устройство для наложения ультразвуковых колебаний при нарезании резьбы метчиками. № 9, с. 27.
- Щегольков Н. Н.** — Профилирование квазивинтовых поверхностей при обработке дисковыми инструментами. № 11, с. 21.
- Юркевич В. В.** — Фрезерная обработка по контуру на станках с ЧПУ. № 5, с. 31.
- Яшков В. А., Силин Л. В.** — Технология внутреннего шлифования без тепловых дефектов. № 3, с. 22.
- Мартинов Г. М., Григорьев А. С.** — Диагностирование режущих инструментов и прогнозирование их остаточной стойкости на станках с ЧПУ в процессе обработки. № 12, с. 23.
- Мурыгина Л. В., Шрубченко И. В.** — Математическая модель для оптимизации ленточно-абразивной обработки базовых поверхностей опор технологических барабанов. № 3, с. 31.
- Сергеев С. В., Некрутов В. Г.** — Применение вибромеханических эффектов при приготовлении и регенерации смазочно-охлаждающих жидкостей. № 5, с. 33.
- Сергеев С. В., Прошунин Д. В., Сергеев Ю. С.** — Применение программного продукта Ansys для расчета погрешностей обработки отверстий. № 2, с. 36.
- Сорокин В. М., Танчук С. С., Зотова В. А., Михеев А. В., Берглезов В. В., Михеев В. В.** — Устройство для режущо-деформирующей обработки валов с нанесением антифрикционных покрытий. № 9, с. 38.
- Черкасова Н. Ю., Волосова М. А.** — Повышение эксплуатационных показателей режущих керамических пластин посредством поверхностной механической и ионно-плазменной обработки. № 12, с. 19.
- Шуваев В. Г., Паншев В. А., Шуваев И. В.** — Инструмент для формирования параметров качества поверхностного слоя деталей при ультразвуковой финишной обработке. № 10, с. 37.

#### ОТКРЫТИЯ. ИЗОБРЕТЕНИЯ. НОВАЯ ТЕХНИКА

- Буренин В. В.** — Новые конструкции подшипников скольжения для вращающихся валов. № 1, с. 34.
- Шуваев В. Г., Папшев В. А., Шуваев И. В.** — Ультразвуковой инструмент для сборки и разборки резьбовых соединений. № 5, с. 37.

#### ПРАКТИКА ЗАВОДОВ, ИНСТИТУТОВ, КБ

- Волков Д. И., Коряжкин А. А.** — Повышение точности обработки путем управления процессами контактного взаимодействия режущего инструмента с заготовкой при ленточном шлифовании лопаток ГТД. № 4, с. 30.
- Егоров Н. И., Курсин О. А.** — Способ исключения трещин после механической обработки при ремонте деталей, содержащих растворенный водород. № 11, с. 37.
- Рудометов Ю. И.** — Применения абразивных инструментов, пропитанных суспензиями импрегнаторов. № 11, с. 34.
- Сергеев С. В., Закиров Р. Г.** — Разработка роторных инерционных виброприводов станков для размерного измельчения вязких материалов. № 3, с. 35.
- Сергеев Ю. С., Сергеев С. В., Сандалов В. М.** — Принципы построения вентильно-индукторных виброприводов станков. № 4, с. 26.
- Фомин А. А.** — Моделирование пространственных виброперемещений фасонной фрезы под действием силы резания. № 6, с. 35.

#### МЕТАЛЛОВЕДЕНИЕ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

- Адашкин А. М.** — Возможность прогнозирования величины биений при закалке осевого инструмента. № 4, с. 35.
- Адашкин А. М.** — Методика определения прочности быстрорежущих сталей малых сечений. № 7, с. 38.
- Адашкин А. М.** — Анализ возможности повышения стойкости мало-размерных сверл из быстрорежущих сталей химико-термической обработкой. № 8, с. 38.

#### НАНОТЕХНОЛОГИИ

- Макарова Е. Б., Батаев А. А., Журавина Т. В., Батаев И. А., Павлюкова Д. В., Руктуев А. А.** — Влияние температуры нагрева на структуру и свойства титана VT1-0 после ротационной вытяжки. № 4, с. 38.

#### ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

- Таратынов О. В., Порошин В. В., Харченко В. В.** — Расчет высоты выступов профиля обработанной поверхности с учетом степени перекрытия отпечатков индентора при ультразвуковой обработке. № 6, с. 30.

#### ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- Борисов А. А., Маслов А. Р.** — Малогабаритный вспомогательный инструмент для фрезерования сложнопрофильных поверхностей изделий. № 12, с. 6.
- Гурин В. Д., Черкасова Н. Ю., Туманов А. А.** — Диагностика состояния режущего инструмента при торцовом фрезеровании на основе измерения и анализа вибросигнала. № 12, с. 28.
- Кокорева О. Г.** — Исследование параметров качества поверхностного слоя при обработке статико-импульсным методом. № 3, с. 29.