

Указатель статей, опубликованных в 2012 г.

Тематический указатель

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Агеев Н. П., Затеруха Е. В. Инженерный метод прогнозирования механических свойств штампуемых деталей, № 8.

Алиев И. С., Жбанков Я. Г., Таган Л. В. Протяжка заготовок с дополнительными сдвиговыми деформациями, № 7.

Баранов Г. Л. Применение параболической аппроксимации условия пластичности для анализа напряженного состояния при осадке прямоугольной полосы, № 11.

Битков В. В. Минимизация образования внутренних разрывов материала при прессовании осесимметричных изделий в конической матрице, № 10.

Вдовин С. И., Мальцев Д. Н., Татарченков Н. В. Оценка параметров овальности трубы при деформировании ее плитами, № 2.

Воронцов А. Л. Решение осесимметричной задачи теории пластичности при анализе процессов обработки металлов давлением. Ч. 1. Состояние вопроса в фундаментальных работах, № 3.

Воронцов А. Л. Решение осесимметричной задачи теории пластичности при анализе процессов обработки металлов давлением. Ч. 2. Исследование осесимметричной осадки, № 4.

Воронцов А. Л. Решение осесимметричной задачи теории пластичности при анализе процессов обработки металлов давлением. Ч. 3. Анализ известных выводов формул для определения силовых параметров при осадке и волочении, № 5.

Воронцов А. Л. Решение плоской задачи теории пластичности при анализе процессов обработки металлов давлением. Ч. 1. Некоторые особенности корректного решения плоских задач, № 6.

Воронцов А. Л. Решение плоской задачи теории пластичности при анализе процессов об-

работки металлов давлением. Ч. 2. Напряженное и кинематическое состояния при осадке прямоугольной полосы с трением, № 7.

Воронцов А. Л. Решение плоской задачи теории пластичности при анализе процессов обработки металлов давлением. Ч. 3. Напряженное и кинематическое состояния при вдавливании в полупространство, № 8.

Воронцов А. Л., Карпов С. М., Маштакова М. Ю. Сопоставление технологических возможностей существующих способов изготовления П-образных кронштейнов, № 11.

Воронцов А. Л., Стратьев В. К., Ступников В. П. О пробе Бринелля и вдавливании осесимметричного пуансона в полупространство. 2. Определение кинематического и напряженного состояний, № 1.

Воронцов А. Л., Стратьев В. К., Ступников В. П. О пробе Бринелля и вдавливании осесимметричного пуансона в полупространство. 3. Определение деформированного состояния. 4. Примеры решения задач, № 2.

Ким В. А., Марьин Б. Н., Марьин С. Б., Шпилева А. А., Сухоплюев В. В. Исследование изменения структуры листовых заготовок из стали 10ХСНД с жаростойким покрытием при их прокатке, № 3.

Кривицкий Б. А., Арсентьева К. С. Совершенствование методики определения реологических свойств материалов, № 5.

Кучеряев Б. В. К расчету технологических параметров прессования полых изделий различного поперечного сечения, № 4.

Лавриненко В. Ю. Определение энергосиловых параметров процесса осадки цилиндрических заготовок на молоте, № 7.

Латыш В. В., Салищев Г. А., Кандаров И. В., Жеребцов С. В., Измайлова Н. Ф., Половников В. М. Эффективность применения интенсивной пластической деформации в тех-

нологическом процессе изготовления поковок лопаток, № 8.

Потапенко К. Е., Пеньков И. В., Воронков В. И., Петров П. А. Исследование контактного трения при горячей изотермической штамповке сплава АМгб, № 2.

Сосенушкин Е. Н., Овечкин Л. М., Климов В. Н., Сосенушкин А. Е., Сапронов И. Ю. Влияние кинематики течения металла на эволюцию микроструктуры и свойств заготовок при равноканальном угловом пресовании, № 11.

Тришевский О. И. Методика расчета технологических параметров формовки в валках периодических замкнутых гофров на листовых и гнутых профилях, № 1.

Феофанова А. Е., Лавриненко В. Ю. Повышение эффективности удара молота при осадке цилиндрических заготовок, № 1.

Хайруллин Т. В., Столбов В. И. Деформационное поведение листовых сварных заготовок при холодной штамповке, № 2.

Хван А. Д., Крук В. А., Ковалев В. В. Определение энергосиловых параметров для реализации процесса штамповки с кручением цилиндрических заготовок, № 7.

Чумадин А. С., Логунов Л. П., Хейн Вин Зо. Расчет силовых параметров при раскатке труб, № 1.

Чумадин А. С., Шишкин А. А. Исследование процесса обжима тонкостенных труб, № 11.

Шестаков Н. А., Субич В. Н., Власов А. В. Методика определения функций плотности пористых материалов, № 8.

Шнейберг А. М., Михаленко Ф. П., Щербатов Д. А. Экспериментальные исследования предельной пластичности при осадке без кручения и с кручением, № 1.

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Балахонцева Н. А. Применение вытяжки по внутренней поверхности для групповой штамповки различных деталей, № 4.

Глушенков В. А., Хардин М. В., Беляева И. А. Разработка комбинированной технологии сборки деталей, № 3.

Давыдов О. Ю., Егоров В. Г., Жачкин С. Ю., Фоменко И. В. Повышение предельных возможностей штамповки осесимметричных деталей титанового трубопровода, № 11.

Демьяненко Е. Г., Попов И. П. Разработка способа изготовления тонкостенной конической оболочки совмещенным способом формовки—отбортовки, № 7.

Тюрин В. А. Удлиненные цилиндрические слитки дляковки поковок, № 2.

ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Варданян Э. Л., Киреев Р. М., Рамазанов К. Н., Вафин Р. К., Ягафаров И. И., Валиев Р. Ш. Упрочнение матриц штампов комбинированной обработкой в вакууме, № 1.

Степанкин И. Н. Влияние свойств диффузионно-упрочненных карбонитридных слоев тяжело нагруженного инструмента на его стойкость, № 4.

Степанкин И. Н., Кенько В. М., Панкратов И. А. Повышение качества формообразующих поверхностей и стойкости чеканочных штампов из стали Р6М5, № 3.

Черномас В. В., Саликов С. Р., Одинокое В. И. Исследование эффективности системы охлаждения кристаллизатора установки горизонтального литья и деформации металла, № 8.

ОБОРУДОВАНИЕ

Гойдо М. Е., Бодров В. В., Багаутдинов Р. М., Серебряков П. Б. Управление подвижной траверсой ковочного пресса в автоматическом режиме работы, № 6.

Новиков В. И., Кадошников В. И., Куликова Е. В. Влияние температуры нагретой заготовки на температурную деформацию деталей гидравлического ковочного пресса, № 1.

Новиков В. И., Кадошников В. И., Куликова Е. В. Повышение надежности работы деталей, отвечающих за перемещение подвиж-

ной поперечины в гидравлическом ковочном прессе, № 2.

Семичев Ю. С., Сурков И. А. О своевременности работ по предупреждению аварий мощных гидравлических прессов, вызванных «внезапным» разрушением базовых деталей, № 10.

Степанов Б. А. Винтовой пресс с двухмаховичным электромагнитным приводом, № 2.

Степанов Б. А. Оптимизация конструктивных параметров кривошипных прессов с вращающимся штамподержателем, № 3.

Шемелин В. К. Применение метода циклограмм для анализа производительности гидравлических прессов с модернизированной системой управления, № 8.

Шинкаренко О. М., Корчак Е. С. Выбор параметров дроссельных регулирующих клапанов для систем управления гидравлическими прессами с насосно-аккумуляторным приводом, № 8.

Шинкаренко О. М., Корчак Е. С. Кавитационный износ регулирующих клапанов систем управления гидравлическими прессами с насосно-аккумуляторным приводом, № 10.

Шинкаренко О. М., Корчак Е. С. Современные тенденции совершенствования систем управления гидравлическими прессами с насосно-аккумуляторным приводом, № 5.

Шпыгарь С. А. К вопросу о затяжке колонн, № 11.

Эркслебен С., Петров А. Н., Пысин Н. И. Оборудование для предварительного профилирования заготовок как средство снижения затрат и повышения эффективности в области горячей штамповки металлов, № 4.

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

Вакалов А. А. Моделирование закрытой штамповки поковок удлиненной формы, № 3.

Вакалов А. А. Применение компьютерного моделирования при разработке процессов горячей штамповки поковок лопаток, № 1.

Егорова Е. И., Матвеев В. Н. Интеллектуальная система построения технологических процессов по конструктивно-технологическим характеристикам детали, № 11.

Железков О. С., Малаканов С. А. Компьютерное моделирование напряженного состояния в монолитной волоке при калибровании фасонных профилей, № 2.

Круглов А. А., Загиров И. М., Еникеев Ф. У. Конечно-элементное моделирование процесса сверхпластической формовки круглого сварного листового пакета, № 5.

Марков О. Е. Влияние операции осадки на закрытие осевых дефектов слитков, № 6.

Марков О. Е. Установление аналитической связи между напряжениями и скоростями деформаций для моделирования процессов горячего деформирования, № 7.

Марков О. Е. Эффективная схемаковки крупных слитков с использованием кузнечной протяжки, № 8.

Одинг С. С., Струков А. Н. Моделирование технологий формообразования деталей из листового материала, № 2.

Панченко Е. В., Алексеев П. А. Влияние контактного трения на формообразование тонкостенных оболочек в режиме сверхпластичности, № 7.

Панченко Е. В., Алексеев П. А. Моделирование трехмерных задач сверхпластической формовки тонкостенных оболочек, № 3.

Периг А. В., Бойко И. И., Ситник А. А., Матвеев И. А., Подлесный С. В., Бондаренко С. И. Физическое моделирование равноканального многоугольного прессования в двухповоротном прямоугольном штампе, № 5.

Периг А. В., Тышкевич А. В. Физическое моделирование макроскопической ротации деформируемых материалов при равноканальном угловом прессовании, № 2.

Резвых Р. В. Актуализация модели для расчетов процессов холодной объемной штамповки в программе *QForm*, № 6.

Стёпин П. С., Рааб Г. И. Исследование потенциала ротационнойковки для получения

материалов с ультрамелкозернистой структурой, № 4.

Тюрин В. А., Батяев Д. В. Деформации и зонообразование в заготовках при производстве поковок колец, № 10.

Филиппов Ю. К., Молодов А. В. Моделирование процессов холодного комбинированного выдавливания полусферических деталей с фланцем, № 5.

Фомичёв А. Ф., Панин С. Ю., Юргенсон Э. Е. Оптимизация силы объемной штамповки, № 11.

Фомичёв А. Ф., Романов А. В. Применение компьютерного моделирования для решения производственных проблем, № 6.

Чукин М. В., Кузнецова А. С., Емалеева Д. Г. Анализ возможности производства крепежа повышенного класса прочности из углеродистой конструкционной стали с ультрамелкозернистой структурой, № 1.

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

Елисеев В. В., Гольцев А. А., Елизаров Ю. М., Гольцев А. М. Оценка предельных деформаций листовых материалов по результатам испытаний на отбортовку в эластичной матрице, № 1.

Калпин Ю. Г., Петров П. А., Молодов А. В. Измерение силы трения по стенкам контейнера при прямом холодном выдавливании, № 10.

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Петров А. Н. Выбор оптимальных коллоидно-графитовых смазочных материалов для штампов автоматизированных горячештаповочных линий, № 6.

Петров А. Н. Исследование коллоидно-графитовых смазочных материалов на масляной основе, № 4.

Петров А. Н. Исследование коллоидно-графитовых теплозащитных покрытий для никелевых сплавов, № 5.

Петров А. Н. Способы нанесения коллоидно-графитовых смазочных материалов на штампы горячего деформирования, № 7.

АВТОМАТИЗАЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

Симонова Л. А., Миннахметов И. Р., Ключков Е. Ю. Модель синхронизации и интеграции данных в едином информационном пространстве производства на основе модифицированного алгоритма, № 4.

ИЗ ИСТОРИИ КУЗНЕЧНОЙ НАУКИ, ТЕХНИКИ, РЕМЕСЛА

Идармачев И. М. Пластическая обработка металлов в Дагестане: зарождение и развитие, № 3.

ИНФОРМАЦИЯ

Всероссийскому научно-исследовательскому институту авиационных материалов — 80 лет!, № 6.

Пасечник Н. В. Участие ВНИИМЕТМАШ в разработке и реализации государственной научно-технической политики в области металлургического машиностроения, № 6.

ХРОНИКА

14-я Международная научно-практическая конференция «Технологии упрочнения, нанесения покрытий и ремонта: теория и практика», № 7.

Артес А. Э. Инновационные достижения отечественной металлургии, № 6.

Гладков Ю. А., Мордвинцев П. С. Моделирование технологических процессов штамповки при решении задач авиа- и двигателестроения (по материалам семинаров в ММП им. В. В. Чернышева), № 5.

Коротков В. А. Плазменная закалка штампов (по материалам семинара механиков в НТИ(ф) УрФУ), № 7.

ПОДБОРКИ СТАТЕЙ

Ресурсосбережение и энергоэффективность процессов и оборудования обработки давлением в машиностроении и металлургии, № 9, 10

Бондарева Е. Н., Алиева Л. И., Гарифулина А. Р. Исследование процесса формообразования при сквозной прошивке заготовок, № 9.

Долматов А. И., Жовноватюк Я. С., Житняя О. С., Онищенко С. В. Технология электрогидравлической штамповки листовых деталей с локальными элементами большой кривизны, № 9.

Елисеев Р. В. Механизм штамповки взрывом в закрытой камере с воздушной полостью, № 9.

Ищенко О. А., Демина Н. А., Грабовский А. В., Ткачук Н. А. Моделирование напряженно-деформированного состояния базовых плит разделительных штампов, № 9.

Медведев В. С., Разиньков Н. А. Изготовление лопастей шнеков методом горячей штамповки с последующей сваркой, № 9.

Митичкина Н. Г., Бут А. Ю. Исследования процесса получения отверстий под оформленные ответвления труб, № 9.

Мовшович И. Я., Ткачук Н. А., Ткачук А. В., Демина Н. А. Экспериментальное определение контактных давлений в технологической системе «пуансон—заготовка—матрица» разделительного штампа, № 9.

Мовшович И. Я., Черная Ю. А., Ищенко Г. И. Влияние физико-механических характеристик детонационных покрытий на износостойкость рабочих элементов переналаживаемых штампов, № 10.

Обухов А. Н., Паламарчук В. А., Тарасов А. Ф., Серeda В. Г., Горбач Е. В. Точность проектирования инструмента трения для тангенциальной обкатки труб, № 9.

Плеснецов Ю. А., Горобей Н. Р. Влияние технологических параметров на степень вытяж-

ки и величину шага ребер бичевых профилей при прокатке, № 9.

Плеснецов Ю. А., Горобей Н. Р. Новая технология прокатки угловых бичевых профилей, № 10.

Тараненко М. Е., Маковецкий А. В. Моделирование технологических процессов изотермической штамповки поковок, № 10.

Титов В. А., Борис Р. С., Богодист Е. И. Особенности конструкций вытяжных матриц и их влияние на процесс вытяжки биметаллических трубчатых изделий, № 9.

Ткачук Н. Н., Ткачук Н. А. Моделирование контактного взаимодействия плоского штампа с полупространством, № 10.

Подборка статей сотрудников

Тульского государственного университета, № 12

Грязев М. В., Яковлев С. С., Трегубов В. И., Ремнев К. С. Технологии изготовления полых осесимметричных сложнопрофильных деталей

Грязев М. В., Яковлев С. С., Черняев А. В., Чудин В. Н. Изотермическое выдавливание внутренних концевых утолщений на корпусах в режиме кратковременной ползучести

Евдокимов А. К., Антонкина К. А. Комбинированное выдавливание с противодавлением

Кухарь В. Д., Киреева А. Е. Повышение эффективности операций сборки давлением импульсного магнитного поля

Кухарь В. Д., Чудин В. Н., Перепёлкин А. А. Выдавливание и сварка давлением оребрений в режиме кратковременной ползучести

Пасько А. Н., Ткач О. А., Семёнова Л. П. Исследование процессов осадки кольцевых и цилиндрических заготовок в кольцевой матрице

Семёнова Л. П., Ткач О. А., Пасько А. Н. Моделирование процесса высадки головных частей стержневых изделий

Яковлев С. С., Трегубов В. И., Ремнев К. С. Механические свойства деталей, изготавливаемых ротационной вытяжкой