

Указатель статей, опубликованных в журнале «СТИН» в 2013 г.

ОБЩИЕ ВОПРОСЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

- Александров И. К.** — Исследование потерь в опорах валов на основе закона Амонтона—Кулона. № 10, с. 2.
- Александров И. К.** — Характерная методологическая ошибка при анализе фрикционных сил в паре трения. № 11, с. 2.
- Григорьев С. Н., Грибков А. А., Захарченко Д. В.** — Тенденции развития мирового станкостроения. № 1, с. 2.
- Медведев А. М., Литовка Г. В.** — Стратегия совершенствования акустических методов снижения шума редукторных систем. № 9, с. 2.
- Сергеев А. И., Корнипаева А. А.** — Исследование системы автоматизированного синтеза производственных расписаний. № 3, с. 2.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Попов А. П.** — Проектирование комплекса технических средств АСУ станочным участком. № 9, с. 6.
- Попов А. П.** — Стоимостные характеристики комплекса технических средств системы управления предприятием. № 10, с. 13.
- Щёкин А. В., Митин Э. В., Сульдин С. П.** — Разработка структуры и алгоритма библиотеки параметрических

моделей зуборезных долбяков в системе КОМПАС. № 10, с. 6.

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Акмаев О. К., Еникеев Б. А.** — Многоцелевой токарный станок с расширенными технологическими возможностями. № 5, с. 2.
- Барбин А. Ю., Молодцов В. В.** — Особенности разработки и применения мотор-шпинделей в качестве приводов главного движения современных металлорежущих станков. № 1, с. 16.
- Волков Д. И., Коряжкин А. А.** — Адаптивное ленточное шлифование лопаток ГТД. № 6, с. 5.
- Герасин А. А., Исмагилов Ф. Р., Хайруллин И. Х., Вавилов В. Е.** — Математическая модель осевого магнитного подшипника на постоянных магнитах для высокоскоростных шпиндельных узлов. № 5, с. 10.
- Гиловой Л. Я., Крутов А. В., Молодцов В. В.** — Анализ влияния модульных направляющих качения на жесткость металлообрабатывающих станков. № 1, с. 5.
- Досько С. И., Гусаров С. В., Цай К. А.** — Модальный анализ и оценка эффективности способов управления демпфированием в механических конструкциях. № 1, с. 11.

Идрисова Ю. В., Кудюаров Р. Г., Фещак С. И. — Динамика технического состояния привода металлообрабатывающих станков по параметрам качества обработанных поверхностей. № 5, с. 6.

Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Изнаилов О. Б. — Математическая модель взаимодействия рабочих элементов упорных подшипников качения. № 2, с. 2.

Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Изнаилов О. Б. — Математическая модель взаимодействия рабочих элементов шарикового радиально-упорного подшипника. № 4, с. 2.

Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Изнаилов О. Б. — Математическая модель взаимодействия рабочих элементов шарикового однорядного подшипника. № 8, с. 7.

Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Изнаилов О. Б. — Влияние погрешностей изготовления на величину момента трения в двухрядном шарикоподшипнике. № 9, с. 19.

Кирилин Ю. В., Спиридонов Е. А. — Исследование динамических характеристик несущей системы горизонтально-расточного станка. № 11, с. 6.

Козочкин М. П., Сабилов Ф. С., Боган А. Н., Мысливцев К. В. — Диагностика подшипников качения при эксплуатации металлорежущих станков на основе анализа вибрационного сигнала. № 1, с. 21.

Козочкин М. П., Сабилов Ф. С., Дурко Е. М., Давыдов В. М., Заев В. В. — Диагностика и мониторинг опор шпиндельных узлов. № 6, с. 2.

Кузнецов А. П., Косарев М. В. — Классификация типовых видов температурных деформаций металлорежущих станков. № 9, с. 13.

Кузнецов А. П., Косарев М. В. — Структурное описание типовых видов температурных деформаций металлорежущих станков. № 10, с. 19.

Малыгин В. И., Черевенин Ф. В., Сквепень С. М., Лобанов Н. В., Ульяничев Д. А. — Методы программного управления металлорежущими станками с одним главным приводом и автоматической коробкой подачи. № 8, с. 2.

Мартьянов В. В., Мартьянов П. В. — Статистическое исследование траекторий движения шпиндельных узлов металлорежущих станков. № 9, с. 9.

Муллабаев А. А., Романов В. Н., Журнаджан Н. В., Журнаджан Э. А. — Теоретическое количество чисел передач пар станков. № 1, с. 26.

Санкин Ю. П., Жиганов В. И., Санкин П. Ю. — Расчет устойчивости токарного станка с учетом следов обработки. № 8, с. 10.

Свиричев В. И., Флегентов В. К., Подборнов И. В., Савлов А. Н., Башкатова К. И. — Системы координат при обработке заготовок в рабочем пространстве многооперационных станков с ЧПУ. № 12, с. 2.

Сулиз Б. Н. — Компьютерное моделирование работы силового шагового двигателя. № 4, с. 7.

Фомин А. А., Гусев В. Г. — Жесткость шпиндельного узла станка для фрезерования заготовок с неоднородными свойствами. № 4, с. 3.

Шатохин С. Н., Шатохин С. С. — Эффективное техническое решение для замкнутых гидростатических направляющих металлорежущих станков. № 10, с. 15.

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Артамонов Е. В., Василега Д. С., Тверяков А. М. — Определение температуры максимальной работоспособности твердосплавных режущих пластин. № 11, с. 15.

Артамонов Е. В., Васильев Д. В. — Определение оптимальной скорости резания при точении сборными резцами по виду стружки. № 11, с. 17.

Артамонов Е. В., Киреев В. В. — Эффективность прогрессивной схемы резания в червячных фрезах со сменными твердосплавными пластинами. № 12, с. 18.

Бурочкин Ю. П. — Новый высокоэффективный осевой режущий инструмент. № 11, с. 8.

Васильев Е. В., Попов А. Ю. — Реновация твердосплавных концевых фрез на шлифовально-заточных станках с ЧПУ. № 12, с. 11.

Гречишников В. А., Домнин П. В., Косарев В. А., Петухов Ю. Е., Романов В. Б., Седов Б. Е. — Современные методы решения задач формообразования сложного режущего инструмента. № 12, с. 6.

Дударев А. С. — Конструкции алмазного инструмента для сверления и фрезерования полимерных композиционных материалов. № 6, с. 9.

Залеснов А. И., Петухов Е. П., Подшивалкин В. А. — Стойкие покрытия алмазного инструмента при точении композиционных материалов на алюминиевой основе, армированных дисперсными нано- и микрочастицами. № 12, с. 20.

Кишуров В. М., Ипполитов В. Н., Кишуров М. В. — Повышение ресурса работы инструментов из быстрорежущей стали с покрытиями. № 5, с. 19.

Кононенко Т. В., Пучкин В. Н., Рыжкин А. А., Кохановский В. А. — Промежуточные фазы в слоях режущей керамики, обработанных горячему азотированию. № 7, с. 4.

Красильников А. Я., Захаров П. П. — Стойкость и износ режущего инструмента при прерывистом резании бортового вала из стали 38ХС. № 7, с. 2.

Кушниров П. В., Тарасевич Ю. Я., Певта А. А. — Агрегатные фрезерные головки с пересекающимися траекториями режущих ножей. № 2, с. 5.

Постнов В. В., Старовойтов С. В., Хадиуллин С. Х. — Оценка эффективности эксплуатации твердосплавного инструмента на основе прогнозирования его режущей способности. № 5, с. 15.

Рудометов Ю. И. — Управление качеством процессов производства металлорежущего инструмента. № 11, с. 12.

Свиричев В. И., Флегентов В. К., Подборнов И. В., Савлов А. Н. — Технико-экономическое обоснование выбора режущей пластины сборного режущего инструмента при обработке элементарных поверхностей детали. № 12, с. 14.

Черкашин В. П., Водилев А. В. — Анализ температурных полей концевой фрезы с равной стойкостью боковых и торцовых режущих лезвий при фрезеровании труднообрабатываемых сталей. № 9, с. 23.

Щегольков П. Н. — Интерактивное профилирование стружечных канавок режущих инструментов методом следа. № 10, с. 22.

ТЕХНОЛОГИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

- Абрамов Ф. Н.** — Экспериментальное исследование погрешностей базирования цилиндрических заготовок одной шейкой на широкой призме. № 2, с. 14.
- Абрамов Ф. Н.** — Экспериментальное исследование погрешностей базирования цилиндрических заготовок двумя шейками на двух узких призмах. № 3, с. 8.
- Абрамов Ф. Н.** — Экспериментальное исследование погрешностей базирования цилиндрических заготовок одной шейкой во втулке с длинным цилиндрическим отверстием. № 4, с. 11.
- Базров Б. М., Суслов А. Г., Таратынов О. В., Шоев А. Н.** — Технологическое обеспечение качества модулей поверхностей деталей машин. № 4, с. 8.
- Барац Ф. Я., Кочетков А. В.** — Влияние характера теплообмена при отделочно-упрочняющей обработке быстрорежущей стали на распределение остаточных напряжений. № 11, с. 24.
- Башаров Р. Р., Кудояров Р. Г.** — Прогнозирование точности обработки детали при концевом фрезеровании. № 5, с. 23.
- Вайнер Л. Г., Ивахненко А. Г., Карабапов И. В.** — Особенности формообразования оппозитных торцовых поверхностей с учетом действия системных динамических факторов. № 10, с. 28.
- Васин А. Н., Изнаиров Б. М., Бочкарев А. П.** — Математическая модель процесса формообразования при бесцентровом шлифовании пустотелых шаров. № 1, с. 28.
- Васин А. Н., Изнаиров Б. М., Бочкарев А. П.** — Повышение эффективности исправления погрешностей формы при бесцентровом шлифовании шариков. № 3, с. 17.
- Васин А. Н., Изнаиров Б. М., Мукатова Г. Х.** — Вероятностный анализ условий взаимодействия деталей винтовых передач. № 2, с. 25.
- Васин А. Н., Изнаиров Б. М., Мукатова Г. Х.** — Механизм образования погрешностей шага винтовых поверхностей. № 8, с. 28.
- Васин А. Н., Изнаиров Б. М., Мукатова Г. Х.** — Компенсация погрешностей шага деталей винтовых передач. № 11, с. 20.
- Ганев Е. А., Муратов К. Р.** — Анализ основных кинематических параметров растрового рабочего движения при хонинговании цилиндрических поверхностей. № 9, с. 30.
- Гусев В. Г., Симаков А. Г.** — Анализ схем торнового фрезерования прерывистых поверхностей. № 6, с. 27.
- Зубаирова Л. Х., Свиричев В. И.** — Аналитическое описание напряженного состояния детали при плоском торцовом планетарном шлифовании. № 7, с. 14.
- Изнаиров Б. М., Васин А. Н., Изнаиров О. Б.** — Механизм влияния технологических погрешностей на характер взаимодействия деталей двухрядных подшипников. № 7, с. 8.
- Изнаиров О. Б., Изнаиров Б. М., Васин А. Н.** — Достижение точности замыкающего звена при сборке методом стохастического регулирования. № 10, с. 36.
- Индаков Н. С., Бинчунов А. С.** — Исследование метода ротационного точения многогранными резами. № 6, с. 21.
- Кане М. М., Иванов Б. В., Загорская Н. Б.** — Влияние различных факторов на стойкость червячных фрез при зубонарезании цилиндрических шестерен. № 2, с. 21.
- Кисель А. Г., Ражковский А. А., Реченко Д. С., Попов А. Ю.** — Влияние синтетических смазочно-охлаждающих жидкостей на коэффициент трения. № 9, с. 29.
- Королев А. В., Изнаиров О. Б., Изнаиров Б. М., Васин А. Н.** — Комплектование многозвенных механизмов с целью достижения оптимального значения замыкающего звена. № 6, с. 24.
- Коряжкин А. А., Тарасов С. С.** — Повышение эффективности токарной обработки керамическим инструментом криволинейных поверхностей деталей из жаропрочных сплавов. № 8, с. 23.
- Лазарев Д. Е., Насад Т. Г.** — Диаграмма контроля возникновения заусенцев при сверлении отверстий в деталях из нержавеющей стали. № 8, с. 18.
- Лазарев Д. Е., Насад Т. Г.** — Повышение качества обработки поверхности и точности размеров при растачивании глубоких отверстий. № 10, с. 39.
- Липатов А. А., Чигиринский Ю. Л., Кормилицин С. И.** — Температурно-силовые характеристики контактного взаимодействия при резании аустенитной стали. № 7, с. 21.
- Лютюв А. Г., Рябов Ю. В.** — Интеллектуальная среда технолога при автоматизированной подготовке производства. № 9, с. 34.
- Малахов Е. Н., Федоровцев А. Ю., Хадиуллин С. Х.** — Исследование процесса диссипации механической энергии в тепловую при точении труднообрабатываемых материалов. № 5, с. 28.
- Маношин Д. В., Насад Т. Г.** — Влияние режимов обработки на процесс резания прецизионных сплавов на примере сплава 36 НХТЮ. № 10, с. 34.
- Назарьева В. А.** — Алгоритмическая рационализация операций абразивной обработки. № 2, с. 19.
- Назарьева В. А.** — Алгоритмическая модель выбора установочно-зажимных приспособлений в системе автоматического проектирования гибких технологических процессов. № 3, с. 5.
- Омельченко И. В., Держук В. А.** — Процесс резания как источник электрических явлений. № 3, с. 13.
- Орлов А. А.** — Методика повышения производительности концевго фрезерования на станках с ЧПУ. № 4, с. 20.
- Пилюнина Г. А., Пыриков П. Г., Рухлядко А. С.** — Повышение работоспособности рабочих органов оборудования и режущих инструментов для обработки неметаллических материалов. № 2, с. 9.
- Постнов В. В., Суханова Н. Н.** — Особенности развития процессов деформации и разрушения при управляемом изменении толщины срезаемого слоя. № 6, с. 15.
- Сандлер А. И., Лагутин С. А., Гудов Е. А.** — Технология продольной локализации контакта в червячных передачах. № 12, с. 24.
- Селезнев Ю. Н., Губанов В. С., Рухлин А. С., Хорошилова Л. В.** — Особенности исследования математических моделей осевых сил резания при протягивании конструкционных углеродистых и легированных сталей. № 11, с. 29. *

- Смыслов А. М., Коленченко О. В.** — Повышение качества изготовления сложных фасонных деталей ГТД при автоматизированной механической обработке. № 5, с. 34.
- Тамаркин М. А., Глазман Б. С., Корольков Ю. В., Попов Ю. В.** — Снижение интенсивности износа абразивной среды как одна из составляющих надежности технологического процесса центробежно-ротационной обработки. № 6, с. 30.
- Тамаркин М. А., Тихонов А. А., Тищенко Э. Э.** — Вероятностно-статистический анализ процесса удаления металла при гидроабразивной обработке. № 8, с. 14.
- Трубицын А. В., Свиричев В. И., Флегентов В. К.** — Аналитическое описание силовых характеристик процесса бесцентрового наружного шлифования композиционного высокотвердого порошкового материала. № 8, с. 19.
- Фомин А. А.** — Кинематика формирования обрабатываемой поверхности в процессе фрезерования. № 4, с. 16.
- Чигиринский Ю. Л., Фирсов И. В., Чигиринская Н. В.** — Информационный комплекс проектирования планов механической обработки. № 6, с. 18.

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

- Гусев В. Г., Андрианов С. Б.** — Моделирование давления смазочно-охлаждающей жидкости при шлифовании инструментом с радиально-подвижными абразивными сегментами. № 2, с. 29.
- Лукьянов К. Ю.** — Повышение эффективности отделочной обработки деталей из алюминия и его сплавов. № 2, с. 33.
- Малыгин В. И., Черепенин Ф. В., Сковпень С. М., Ульяничев Д. А.** — Применение цифровых моделей тел вращения при обработке на копировальных станках. № 7, с. 26.
- Мартынов В. В., Мартынов П. В.** — Управление точностью механической обработки деталей на основе подналадки методом обобщенного критерия. № 8, с. 30.
- Онищенко Д. В.** — Оборудование для формирования функциональных материалов. № 6, с. 36.
- Рудометов Ю. И.** — Методика апостериорной рандомизации при производственных испытаниях металлообрабатывающих инструментов. № 3, с. 25.
- Смуров И. Ю., Окунькова А. А., Павлов М. П., Назаров А. П.** — Исследование оптимальных компоновок узлов оборудования для селективного лазерного плавления. № 1, с. 33.
- Фомин А. А., Гусев В. Г.** — Обеспечение условий безрезонансной обработки заготовок с неоднородными свойствами. № 3, с. 19.
- Яцун Е. И., Швец С. В., Ремнев А. И., Павлов Е. В.** — Ресурсосберегающие системы резания с инструментом из композитных материалов. № 7, с. 29.

ОТКРЫТИЯ. ИЗОБРЕТЕНИЯ. НОВАЯ ТЕХНИКА

- Антонец И. В., Бондарь С. М.** — Устройства для очистки конусного отверстия шпинделя станка. № 4, с. 27.
- Гусев В. Г., Швагирев П. С.** — Снижение температуры заготовки при дискретном плоском торцовом шлифовании. № 4, с. 23.
- Курзаков А. С.** — Исследование работоспособности технологичной газостатической шпиндельной опоры. № 8, с. 38.

- Мухин А. В., Островский Ю. А., Петров В. В.** — Метод оптимального распределения ресурсов при решении производственных задач в условиях экономической неопределенности. № 2, с. 35.
- Мухин А. В., Островский Ю. А., Петров В. В.** — Когнитивная модель производства на основе решетки элементарных производственных систем. № 3, с. 35.

ПРАКТИКА ЗАВОДОВ, ИНСТИТУТОВ, КБ

- Александров И. К.** — Определение величины скольжения тела качения в шариковом подшипнике. № 9, с. 37.
- Воробьев В. М.** — Использование оборудования индивидуального изготовления в производстве предприятия. № 11, с. 32.
- Жигалов Р. В., Гусев В. Г., Мирошкина Н. Н.** — Моделирование колебаний сегментного торцового шлифовального инструмента под действием внешней нагрузки. № 4, с. 34.
- Кирюшин И. Е., Кирюшин Д. Е., Вениг С. Б., Насад Т. Г., Степанова М. О., Терин Д. В.** — Изучение качества поверхностного слоя после высокоскоростного точения труднообрабатываемых материалов. № 11, с. 39.
- Киселев Е. С., Лексин Е. Н.** — Высокопроизводительное изготовление лопаток газотурбинных двигателей при пятикоординатной обработке заготовок концевыми фрезами. № 8, с. 35.
- Лебедев В. А.** — Особенности работы планетарного механизма подачи проволоки для сварочного оборудования. № 4, с. 30.
- Поляничков Ю. Н., Банников А. И., Дятлов Н. А., Антонов А. С.** — Металлографическое исследование вершины зуба пилы при ударной резке горячего проката. № 9, с. 39.

МЕХАТРОНИКА

- Постнов В. В., Черников П. П., Змеева И. С.** — Разработка метода производственного контроля геометрических параметров лопаток ротора газотурбинного двигателя на металлообрабатывающем оборудовании. № 5, с. 36.

МЕТАЛЛОВЕДЕНИЕ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

- Адашкин А. М., Аникеев А. И., Верещака А. С., Каширцев В. В., Сапронов И. Ю.** — Оптимальное содержание рения в твердых сплавах, предназначенных для обработки жаропрочных сталей и сплавов. № 1, с. 36.
- Адашкин А. М., Бутрим В. Н., Верещака А. С., Каширцев В. В., Кириллов А. К.** — Обрабатываемость резанием жаропрочного сплава Х65НВФТ на основе хрома. № 7, с. 36.
- Адашкин А. М., Бутрим В. Н., Каширцев В. В., Крючков К. В.** — Выбор инструментального материала для обработки жаропрочного сплава Х65НВФТ. № 12, с. 31.
- Пучкин В. Н., Кононенко Т. В., Гишина О. А., Ковалевская А. В.** — Влияние и последствия перегрева на свойства режущей керамики при точении труднообрабатываемых сталей. № 4, с. 36.

НАНОТЕХНОЛОГИИ

- Гордеев Ю. И., Абкарян А. К.** — Возможности повышения прочности твердосплавных материалов и эксплуатационной стойкости режущего инструмента путем применения термомеханической обработки. № 3, с. 30.