

## Указатель статей, опубликованных в 2014 г.

### ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

*Бровман М.Я.* Анализ экспериментальных данных по энергосиловым параметрам прокатки. № 11

*Зиновьев А.В., До Ван Минь, Соколов П.Ю., Часников А.Я., Галкин А.М., Намжилов Д.В.* Влияние температурно-скоростных параметров на сопротивление деформации простых латуней. Сообщение 1. Сопротивление деформации латуни Л68. № 9

*Зиновьев А.В., До Ван Минь, Соколов П.Ю., Часников А.Я., Галкин А.М., Намжилов Д.В.* Влияние температурно-скоростных параметров на сопротивление деформации простых латуней. Сообщение 2. Сопротивление деформации латуней Л63 и Л90. № 10

*Нагорнов В.С.* Пластическое течение при низкотемпературной прокатке круглых прутков на гладкой бочке. № 1

*Пучкова Л.М.* Особенности совместной прокатки высоких слоистых полос разнопрочных металлов. № 9

### ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

*Баканов В.М.* Влияние жесткости рабочей клетки на разнотолщинность при плоской периодической прокатке. № 12

*Василев Я.Д.* Методика расчета предела текучести и напряжения текучести материала полосы при холодной прокатке. № 2

*Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Дегтев С.С., Трайно А.И.* Повышение эффективности работы реверсивного стана холодной прокатки полос из электротехнических сталей. № 10

*Гарбер Э.А., Мишнев П.А., Шалаевский Д.Л., Палигин Р.Б., Михеева И.А., Болбанова Н.Л.* Моделирование и уменьшение неплоскостности полос при горячей прокатке на стадии настройки широкополосного стана. № 3

*Глинер Р.Е., Нуждина Т.В., Катюхин Е.Б., Гусев Ю.Б., Иванова Л.В.* К применению тонколистового стального проката повышенной прочности. № 5

*Голосиенко С.А., Сошина Т.В., Хлусова Е.И.* Новые высокопрочные хладостойкие стали для арктического применения. № 2

*Голубчик Э.М., Хамутских К.С., Телегин В.Е., Шебаршова И.М., Севастьянов А.Г.* Исследование возможности создания технологии производства горячекатаной травленной ленты с управляемой шероховатостью поверхности

*Коновалов Ю.В., Руденко Е.А., Фролова М.О.* Возможные технологии редуцирования непрерывнолитых слябов по ширине на широкополосных станах. Сообщение 1. Редуцирование в МНЛЗ и в линии ШСГП при использовании пресса, универсальной реверсивной клетки или редуцирующего агрегата. № 7

*Коновалов Ю.В., Руденко Е.А., Фролова М.О.* Возможные технологии редуцирования непрерывнолитых слябов по ширине на широкополосных станах. Сообщение 2. Разработка и исследование схем редуцирования в универсальных клетях широкополосных станков. № 8

*Николаев В.А.* Горячая прокатка полос на широкополосных станах с промежуточным перемоточным устройством. № 9

*Николаев В.А.* Стыковая сварка полос при горячей прокатке. № 3

*Платов С.И., Дема Р.Р., Амиров, Р.Н., Ярославцев А.В., Мартынова У.Д., Ахметова К.К.* Исследование и оценка загруженности главных приводов непрерывной группы клетей стана 2000 горячей прокатки в зависимости от сортамента выпускаемой продукции. № 2

*Платов С.И., Мартынова У.Д., Дема Р.Р., Амиров Р.Н., Ярославцев А.В.* Разработка модели прогнозирования энергосиловых параметров горячей прокатки при подаче смазочного материала на валки непрерывного широкополосного стана горячей прокатки. № 4.

*Польшин А.А., Бельский С.М., Черешнев В.В., Белоусов В.А.* Совершенствование технологии производства оцинкованного проката с улучшенной микрогеометрией поверхности в ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат». № 12

*Тонконогов В.Я., Дрозд В.Г., Орлов В.К.* Анализ достоверности расчетов силовых воздейст-

вий при горячей тонколистовой прокатке с учетом упругого сжатия валков. № 10

*Трайно А.И.* Центрирование движущихся стальных полос по оси агрегата. № 7

*Чеглов А.Е., Барыбин В.А., Дегтев С.С., Шевелев В.В., Алымов М.И., Трайно А.И., Юсупов В.С.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 4. № 3

*Чеглов А.Е., Барыбин В.А., Шевелев В.В., Дегтев С.С., Алымов М.И., Трайно А.И., Юсупов В.С.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 3. № 2

*Шевелев В.В., Чеглов А.Е., Барыбин В.А., Дегтев С.С., Алымов М.И., Юсупов В.С., Трайно А.И.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 2. № 1

*Шинкин В.Н., Барыков А.М.* Расчет технологических параметров холодной правки стального листа на девятироликовой машине SMS Siemag металлургического комплекса стан-5000. № 5

### **СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

*Головатенко А.В., Волков К.В., Дорофеев В.В., Степанов С.В., Добрянский А.В.* Развитие технологии прокатки и процессов калибровки железнодорожных рельсов. № 2

*Инатович Ю.В., Логинов Ю.Н., Постыляков А.Ю.* Адаптация алгоритма расчета формоизменения металла при прокатке медной катанки. № 5

*Перунов Г.П., Журухин М.И., Инатович Ю.В.* Оценка силовой загрузки подшипников вертикальных валков универсальных рабочих клетей балочных станков. № 10

*Шварц Д.Л., Непряхин С.О., Шилов В.А.* Среднее контактное давление и усилие деформации при прокатке двутавровых профилей в универсальном балочном калибре. № 10

*Харитонов В.А., Таранин И.В.* Анализ системы калибров для холодной прокатки проволоки. № 11

### **ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

*Ждань Я.В., Сафьянов А.В., Осадчий В.Я.* Определение оптимального угла поперечного выпуска полирующего участка валков пилгримового стана для прокатки труб диаметром 508, 530, 550, 610 и 630 мм и влияние его на поперечную разностенность труб. № 4

*Курятников А.В., Король А.В., Корсаков А.А., Михалкин Д.В., Гасленко М.И., Ахмедьянов А.М., Антонов С.М.* Определение температурного интервала максимальной технологической пластичности металла методом горячего кручения применительно к процессу прошивки. № 1

*Окулов Р.А., Паршин С.В., Спиридонов В.А.* Влияние контактного трения на геометрические и энергосиловые параметры при волочении профильных труб. № 6

*Пунин В.И.* Исследование и оптимизация процесса доформовки криволинейной заготовки. № 11

*Романцев Б.А., Гончарук А.В., Алещенко А.С., Минтаханов М.А.* Получение горячекатаных труб из стали X18H10T на станах винтовой прокатки. № 8

*Романцев Б.А., Панюшкин Е.Н., Кондратьев С.В., Панюшкин Н.Е., Гончарук А.В.* Условия работы раскатных оправок, перемещаемых с заданной скоростью, при прокатке в непрерывных станах. № 3

*Самусев С.В., Товмасын М.А., Порошков А.В., Кабанов А.В.* Математическое и физическое моделирование процесса шаговой формовки по схеме JCOE в центральной лаборатории ОАО «Выксунский металлургический завод». № 11

*Самусев С.В., Товмасын М.А., Хлыбов О.С., Дроздов Л.В.* Применение фотограмметрии и лазерного 3D-сканирования для измерения профиля инструмента кромкогибочного пресса линии ТЭСА 1420 ОАО «Выксунский металлургический завод». № 2

*Сафьянов А.В., Бураков А.П., Осадчий В.Я., Климов Н.П., Матюшин А.Ю., Левшунов М.А.* Пути снижения расхода металла при производстве шестигранных труб размером 257×6×4300 мм из борсодержащей стали для хранения отработанного ядерного топлива. № 8

Усанов К.А., Осадчий В.Я. Разработка технологии производства коррозионно-стойких бесшовных труб с высаженным утолщением для судостроения. № 3

Филатов А.А., Соколова О.В., Лагошина Е.В., Ушаков А.Г. Способы снижения осевых усилий на станах ХПТ. № 12

Целиков Н.А., Филатов А.А. Модернизация зубчато-реечного привода стана холодной прокатки труб. № 5

Шелест А.Е., Акопян К.Э., Юсупов В.С., Перкас М.М. Моделирование процесса непрерывного холодного безоправочного редуцирования электросварных труб в калибрах. № 9

Шинкин В.Н., Барыков А.М. Расчет формы трубной заготовки при гибке на кромкогибочном и трубоформовочном прессах фирмы SMS Meer при производстве труб большого диаметра по схеме JCOE. № 12

Ягопольский А.Г., Комкова Т.Ю., Миронова М.О. Методы и оборудование для механической обработки кромок металлопроката для сварных труб. № 6

### **МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

Василевский П.А., Железняк Л.М., Иванов П.И., Нелидина Е.В. Совершенствование качественного уровня заготовок из электротехнической меди. № 4

Кузьмина Е.В., Марущак Л.Н., Железняк Л.М., Фотеева О.Г. Использование нетрадиционных технологических режимов при производстве изделий из свинцовых латуней. № 11

Снигирев А.И., Железняк Л.М., Снигирев Н.А., Дымшаков В.Л. Совершенствование геометрии волоочильного канала с целью повышения стойкости инструмента и качества полос из нихрома. № 12

Харитонов В.А., Галлямов Д.Э. Исследование совмещенного процесса «прокатка—волочение» при изготовлении стальной проволоки. № 4

Харитонов В.А., Петров И.М. Современное состояние и направления развития технологических процессов производства бунтовой арматурной стали повышенной пластичности. № 1

Харитонов В.А., Таранин И.В. Анализ системы калибров для холодной прокатки проволоки. № 11

### **ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА**

Бровман Т.В., Кутузов А.А. О выборе режимов изгиба при вальцовке заготовок. № 12

Соколова О.В., Лепестов А.Е., Мусеев А.А. Пути расширения технических возможностей оборудования для производства труб нефтегазового сортамента методом валковой формовки. № 4

### **ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Гладковский Ф.Р., Трунина Т.А., Коковихин Е.А., Котенева С.В., Каманцев И.С. Исследование влияния конструктивных элементов и способа изготовления на формирование слоистых металлокомпозитов. № 3

Кочешков И.В. Исследование кинетики роста прочности соединения волокон бора с фольговым материалом из алюминиевого сплава АМг2 в процессе изготовления волокнистого композиционного материала методами обработки давлением. № 4

Кочешков И.В. Расчет прочности соединения компонентов композита при его изготовлении горячим прессованием пакета чередующихся слоев алюминиевой фольги и волокон бора. № 5

Лехов О.С., Лисин И.В., Туев М.Ю. Расчет температуры кристаллизатора при непрерывном процессе литья—деформации биметаллической полосы. № 12

Максимова О.Г., Проуторов Е.В., Максимов А.В., Диордийчук Д.В. Моделирование процесса формирования полиуретанового покрытия на поверхности листового металлопроката. № 6

Смирнов С.В., Веретенникова И.А., Каманцев И.С., Трушина Е.Б. Исследование разрушения границы соединения слоев у полученной сваркой взрывом биметаллической полосы «08Х18Н10Т—сталь 10» при прокатке. № 7

### **ПРЕССОВАНИЕ**

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 5. Волокнистая структура выдавленного изделия. Часть 3. № 2

Князев Я.О., Осадчий В.Я. К расчету удлинения перьевого участка компрессорной лопатки при операции посадки. № 5

## **ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА**

- Боровик П. В.* Возможности повышения качества резки шевронным ножом. № 3
- Максимов Е. А., Шаталов Р. Л.* Теоретическое исследование работы окалиноломателей в линии непрерывно-травильного агрегата. № 10
- Розенбаум М. А., Серебряков Ан. В., Бажуков И. Н., Швейкин В. П., Шимов Г. В.* Влияние финишных операций на остаточные напряжения и поверхностный наклеп в трубах. № 9
- Ротов И. С.* Совершенствование технологии правки труб и прутков на косовалковых машинах. № 11
- Шинкин В. Н.* Расчет технологических параметров правки стального листа на одиннадцатирольковой листопродольной машине линии поперечной резки фирмы Fagor Agrasate. № 8

## **УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ**

- Божков А. И.* Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 1. Комплексная автоматизированная система управления качеством продукции металлургического комбината. № 7
- Божков А. И.* Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 2. Функциональная структура и основные этапы создания автоматизированной системы управления качеством листопрокатного цеха металлургического комбината. № 8
- Кожевников А. В., Сорокин Г. А.* Метод расчета потерь электроэнергии от вынужденного колебания тока якоря при работе двигателя приводов листовых прокатных станов. № 6
- Пименов В. А., Лихачева Ю. Г.* О классификации и моделировании колебаний полосы в межклетевом промежутке многоклетевого стана. Часть 1. № 1
- Присяжный А. Г.* Математическое обеспечение систем автоматического регулирования толщины холоднокатаных полос. № 11
- Харахнин К. А., Аниськин С. А.* Математическая модель системы динамической перенастройки стана холодной прокатки при прохождении в его клетях сварных соединений. № 12

## **ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА**

- Гареев А. Р., Муриков С. А., Платов С. И., Урцев В. Н., Шмаков А. В.* Разработка математической модели тепловыделения при фазовых превращениях для промышленного применения. № 7

## **ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ**

- Найзабеков А. Б., Талмазан В. А., Ахметгалина Н. В., Кривцова О. Н.* Исследование надежности оборудования непрерывного широкополосного стана 1700. № 9
- Чечулин Ю. Б., Песин Ю. В., Зиомковский В. М., Боклаг Н. Ю., Филатов С. Н., Соколинский Б. Я.* Модернизация конструкции верхней траверсы прессы ПО-46 стана 1220 с целью увеличения ресурса работы. № 6
- Яковлев Р. А., Мальцев А. А., Русаков А. Д., Трайно А. И., Вольшонок И. З.* Исследование люфтовой асимметрии прокатных клетей. № 10

## **НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ**

- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Определение деформационно-силовых параметров и условий успешной реализации процесса. № 6
- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Определение кинематического состояния заготовки. № 4
- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Определение напряженного состояния заготовки. № 5
- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Постановка задачи. № 3
- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Промышленное опробование научных результатов. № 8
- Воронцов А. Л., Бодарева А. В.* Исследование совмещенного процесса редуцирования—дорнования. Сопоставление теоретических результатов с новыми экспериментальными данными. № 7
- Лехов О. С., Турлаев В. В., Гладков А. С., Туев М. Ю., Ухлов И. В.* Новый подход к проектированию

установок совмещенного процесса непрерывного литья и деформации для производства листа. № 3

*Найзабеков А. Б., Лежнев С. Н., Панин Е. А., Волокитина И. Е.* Анализ влияния инновационной совмещенной технологии деформирования «прокатка—прессование» на микроструктуру и механические свойства алюминия. № 6

*Пыкин Ю. А. Анахов С. В., Пышминцев И. Ю., Овчинников Д. В., Елкин В. А.* Об эффективности применения плазменных технологий в разделке трубного проката. № 1

### **СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ**

*Поляков Б. Н.* К 50-летию создания первого и самого производительного в мире автоматизированного блюминга 1300. № 9

### **ИНФОРМАЦИЯ**

*А. И. Целиков* — основоположник отечественного металлургического машиностроения. № 4

*Гарбер Э. А., Кузьминов А. Л., Голубева Н. П.* О работе I Международной конференции «Научно-технический прогресс в черной металлургии-2013». № 1

*К 80-летию Магнитогорского государственного технического университета им. Г. И. Носова.* № 9

*Матвеев Б. Н., Петрова Г. Г.* Мини-завод для производства стальных листов широкого сортамента венесуэльской компании Siderurgica Nacional. № 4

*Поздравляем Михаила Витальевича Чукина с юбилеем!* № 9

*Поздравляем Александра Васильевича Зиновьева с юбилеем!* № 11

*Рецензия на монографию И. С. Ротова. Машины для правки труб (конструкции, расчеты, исследования).* № 12

*Экономичная система смазки валков для холодной прокатки.* № 11