

Указатель статей, опубликованных в 2015 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

- Богатов А.А., Нухов Д.Ш.* Разработка рациональных режимов нового процесса кузнечной протяжки полос с применением компьютерного моделирования. № 3
- Воронцов А.Л.* Теплофизика механической обработки. Сообщение 1. Задачи и методология исследования. № 4
- Воронцов А.Л.* Теплофизика механической обработки. Сообщение 2. Распределение температуры по толщине стружки. № 5
- Воронцов А.Л.* Теплофизика механической обработки. Сообщение 3. Влияние переднего угла резца на температуру резания и влияние температуры искусственного подогрева обрабатываемого материала на силу резания. № 6
- Журавлев Г.М., Гвоздев А.Е., Сергеев Н.Н., Золотухин В.И., Провоторов Д.А.* Постановка задачи расчета деформационной повреждаемости металлов и сплавов. № 10
- Максимов Е.А., Шаталов Р.Л., Гафнер С.Л.* Исследование валковых узлов для регулирования профиля и плоскостности полосы при прокатке. № 7
- Николаев В.А., Жученко С.В.* Влияние различных факторов на неравномерность погонных сил при деформации полос. Сообщение 1. № 11
- Николаев В.А., Жученко С.В.* Расчет прогиба рабочих валков с учетом неравномерности погонных контактных сил. Сообщение 2. № 12
- Орлов В.К., Дрозд В.Г., Новицкий А.Ф.* Повышение точности расчета сил при горячей прокатке. № 7
- Перетьяко В.Н., Сметанин С.В.* Исследование пластических деформаций при прокатке рельсов. № 10
- Пучкова Л.М.* Формирование свободной поверхности конца при прокатке высоких полос. № 10
- Чукин М.В., Ишимов А.С., Барышников М.П., Никитенко О.А.* Физическое моделирование реологических свойств и расчет сопротивления деформации стали 20 в процессе горячей пластической деформации на комплексе Gleeble3500. № 11
- Шаталов Р.Л., Крутина Е.В., Лукаш А.С., Белкина О.А., Бражников С.А.* Влияние условий контактного трения на деформационные

и силовые показатели при прокатке тонких полос из меди и латуни. № 5

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Ахметзянов М.В., Скугорев А.В., Овсепян С.В., Мазалов И.С.* Разработка ресурсосберегающей технологии получения холоднокатаного листа из высокожаропрочного свариваемого сплава ВЖЭ 171. № 1
- Бельский С.М., Мухин Ю.А., Польшин А.А., Стоякин А.О.* Математическая модель профиля поперечного сечения горячекатаных полос с прикромочными особенностями. Сообщение 1. № 5
- Бельский С.М., Мухин Ю.А., Польшин А.А., Стоякин А.О.* Математическая модель профиля поперечного сечения горячекатаных полос с прикромочными особенностями. Сообщение 2. № 6
- Божков А.И., Ивлиев С.Н., Бахтин С.В., Дегтев С.С., Шопин И.И.* Улучшение плоскостности полос электротехнических изотропных сталей. Исследование формирования плоскостности полос. № 2
- Борисов В.И., Маркин Н.К.* Разработка теоретических основ расчета прогибов валков клетей кварто. № 4
- Бровман М.Я.* О формулах для расчета прочности и долговечности прокатного оборудования. № 11
- Гарбер Э.А.* Развитие теории процессов листовой прокатки для повышения эффективности технологии и конкурентоспособности продукции российского листопрокатного производства. № 6
- Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Дегтев С.С., Трайно А.И.* Исследование двойственного влияния величины заднего натяжения на энергозатраты на реверсивном стане холодной прокатки. № 1
- Гареев А.Р., Муриков С.А., Платов С.И., Урцев В.Н., Шмаков А.В.* Направления совершенствования технологии и оборудования ускоренного охлаждения на широкополосных станах горячей прокатки. № 3
- Гареев А.Р., Муриков С.А., Платов С.И., Урцев В.Н., Шмаков А.В.* Расчет термомеханических режимов и практических настроек ШСГП при опытных прокатках сложного сортамента. № 5

- Губанов О. М., Чеглов А. Е., Камышева Д. Е.* Влияние кремния и фосфора на формирование микроструктуры и текстуры изотропной электротехнической стали при скоростном нагреве. № 1
- Дема Р. Р., Кувшинов Д. А., Амиров Р. Н., Степанищев А. Е.* Разработка и внедрение способа гидроудаления (гидроподавления) вторичной окалины на чистовых клетях станов горячей прокатки. Сообщение 1. Теоретическое обоснование проблемы окалинообразования на участке чистовых групп клетей станов горячей прокатки. № 8
- Дема Р. Р., Кувшинов Д. А., Амиров Р. Н., Гатаулина Ю. Х.* Разработка и внедрение способа гидроудаления (гидроподавления) вторичной окалины на чистовых клетях станов горячей прокатки. Сообщение 2. Математическое моделирование температурного режима прокатки для определения условий работы системы гидроудаления окалины. № 9
- Дема Р. Р., Кувшинов Д. А., Амиров Р. Н., Гатаулина Ю. Х.* Разработка и внедрение способа гидроудаления (гидроподавления) вторичной окалины в чистовых клетях станов горячей прокатки. Сообщение 3. Разработка и проектирование системы гидроудаления окалины в чистовых группах клетей станов горячей прокатки листового металла. № 9
- Журавлев Г. М., Гвоздев А. Е., Сергеев Н. Н., Провоторов Д. А.* Влияние деформационной повреждаемости на формирование механических свойств малоуглеродистых сталей. № 12
- Комкова Т. Ю., Ягопольский А. Г., Комков А. Е.* Диагностика смещения центра тяжести рабочего вала листопрокатного стана. № 11
- Коновалов Ю. В., Коренко М. Г.* О применении вертикально расположенных валков на толстолистовых реверсивных станах. № 3
- Лехов О. С., Турлаев В. В., Туев М. Ю., Лисин И. В.* Установка непрерывного литья и деформации для получения широкого листа из сплавов алюминия повышенной прочности. № 5
- Лехов О. С., Ухлов И. В., Билалов Д. Х.* Установка совмещенного процесса непрерывного литья и деформации для производства листов из магнитных сплавов. № 9
- Николаев В. А., Жученко С. В., Васильев А. Г.* Определение силы прокатки полос по опытному опережению. № 8
- Третьяков В. А., Варшавский Е. А., Мирошников Ю. В., Барышев В. В., Седых М. О.* Освоение технологии прокатки тончайшей полосы из высококремнистой стали на реверсивном стане с осевой сдвижкой рабочих валков. № 11
- Чеглов А. Е., Барыбин В. А., Бахтин С. В., Ярошенко А. В., Алымов М. И., Юсупов В. С., Парахин В. И.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 5. № 6
- Чеглов А. Е., Барыбин В. А., Бахтин С. В., Ярошенко А. В., Алымов М. И., Юсупов В. С., Парахин В. И.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 6. № 7
- Чеглов А. Е., Барыбин В. А., Бахтин С. В., Ярошенко А. В., Алымов М. И., Юсупов В. С., Парахин В. И.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин с высоким КПД. Сообщение 7. № 8

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Кривенцов А. М.* Разработка единой основы для определения параметров деформации в калибрах двух- и многовалковых станов. № 10
- Найзабеков А. Б., Кривцова О. Н., Панин Е. А., Кузьминова Н. Ю., Насонов И. А., Насонов А. И.* Определение рациональной формы предчистовых калибров для прокатки арматурной стали переходного профиля. № 1
- Перетьяко В. Н., Сметанин С. В.* Энергоэффективная технология прокатки металла в четырехвалковых разрезных калибрах. № 7

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Галкин С. П., Фадеев В. А., Гусак А. Ю.* Сопоставительный анализ геометрии мини-стандов радиально-сдвиговой (винтовой) прокатки. № 12
- Гамин Ю. В., Романцев Б. А.* Особенности процесса прошивки заготовок малого диаметра на мини-стане винтовой прокатки. № 11
- Иванов А. В.* Трехмерное конечно-элементное моделирование процесса прокатки труб на станах ХПТ. Часть 1. № 2
- Иванов А. В.* Трехмерное конечно-элементное моделирование процесса прокатки труб на станах ХПТ. Часть 2. № 3
- Котенок В. И., Соколова О. В., Берестнев С. А.* Применение инъекционных анкеров и разработка инновационного способа изготовления заготовок для них. № 8

Кулютин С.А., Осадчий В.Я., Дмитриев В.Д., Субботин С.А. Применение сварки токами высокой частоты при производстве труб малого диаметра из коррозионностойких марок стали. № 11

Лифанов В.Я. Трубная промышленность России. Вектор инноваций. № 1

Осадчий В.Я. Научные коллективы России в инновационном развитии трубной промышленности страны. № 1

Осадчий В.Я., Садыков В.В., Головин В.В., Субботин С.А. Повышение пластичности и расширение сортамента непрерывнолитой заготовки при поперечно-винтовой прокатке. № 3

Паршин С.В., Безукладников А.И. Изучение поврежденности профильных обсадных труб при раздате оправкой. № 8

Паршина А.А. Особенности моделирования очага деформации при волочении труб с переменной по сечению толщиной стенки. № 12

Родин П.В., Осадчий В.Я., Дмитриев В.Д. Новые технологии при производстве сварных коррозионностойких труб малого диаметра. № 12

Романцев Б.А., Гончарук А.В., Чже-Сун Хе. Получение горячекатаных полых заготовок из легированных сталей. № 5

Романцев Б.А., Кадач М.В., Гамин Ю.В., Гончарук А.В., Кобелев О.А. Прокатка шестигранных труб. № 6

Соколова О.В., Черепанов Д.С. Развитие технологии производства сварных труб большого диаметра в отечественной металлургии. № 4

Тазетдинов В.И. Использование инновационного потенциала изготовителей листового проката и труб для реализации стратегических проектов ТЭК России. № 1

Филатов А.А., Соколова О.В., Лагошина Е.В. Экспериментальное исследование осевых усилий в станах холодной периодической прокатки труб. № 10

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Гун Г.С., Рубин Г.Ш., Чукин М.В., Гун И.Г., Стебляк В.Л. Структурирование свойств металлопродукции на основе функционально-целевого анализа. № 8

Гурьянов Г.Н., Платов С.И., Терентьев Д.В. Прирост средней температуры в проходе волочения с противонапряжением при разных моделях упрочнения материала проволоки. № 9

Снигирев А.И., Железняк Л.М., Гуртовенко О.С. Повышение служебных характеристик во-

лочильного инструмента при производстве труднодеформируемых нихромовых полос. № 1
Снигирев А.И., Железняк Л.М., Паршаков С.И., Панкратов А.Н. Совершенствование режима термомодеформационной обработки прутков из хромовой бронзы. № 4

Харитонов В.А., Галлямов Д.Э. Выбор рациональной формы промежуточного профиля при изготовлении стальной проволоки совмещенным способом «прокатка—волочение». № 3

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Бровман Т.В., Кутузов А.А. Определение усилий подгибки в штампах кромок стальных кольцевых заготовок. № 2

Кушнарев А.В., Богатов А.А. Модель деформируемой среды для колесной стали. № 8

Кушнарев А.В., Богатов А.А. Теоретический метод оценки точности поковки и железнодорожных полос. № 9

ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Третьяков А.Ф. Изменение свойств пористых сетчатых материалов в процессе обработки давлением и сварки плавлением. № 2

Кожевников И.В. Получение многослойной ленточной композиции, содержащей слой с хрупким покрытием. № 4

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Максимова О.Г., Диордийчук Д.В., Байджанов А.Р., Максимов А.В., Проуторов Е.В. Управление качеством полимерного покрытия на поверхности металлического листа. № 6

Шинкин В.Н. Математическая модель правки тонкого стального листа на пятнадцатиролковой листопрямляющей машине линии поперечной резки фирмы Fagor Arrasate. № 1

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Божков А.И., Еремин Г.Н., Ивлиев С.Н., Бахтин С.В., Дегтев С.С., Шопин И.И. Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 3. Подсистема управления свойствами тонколистового проката. Функциональная структура и математическое обеспечение подсистемы. № 3

Божков А.И., Еремин Г.Н., Ивлиев С.Н., Бахтин С.В., Дегтев С.С., Шопин И.И. Научное

обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 4. Математическое обеспечение подсистемы управления свойствами тонколистового проката. № 4

Божков А. И., Ивлиев С. Н., Титов Е. В., Дегтев С. С. Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 9. Математическое обеспечение подсистемы управления качеством поверхности полос (ПУКПП). Математические модели прогнозирования вероятности образования дефектов на поверхности холоднокатаных и отожженных полос. № 10

Божков А. И., Пименов В. А., Еремин Г. Н., Черешнев В. В., Дегтев С. С., Орехов М. Е. Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 7. Подсистема управления качеством поверхности полос. № 8

Божков А. И., Пименов В. А., Еремин Г. Н., Черешнев В. В., Дегтев С. С., Орехов М. Е. Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 8. Математическое обеспечение подсистемы управления качеством поверхности полос. Математические модели формирования шероховатости тонколистового проката. № 9

Божков А. И., Пименов В. А., Складчиков В. М., Ивлиев С. Н. Научное обоснование и создание систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 10. Подсистема анализа и выбора технологии холодной прокатки на многоклетевых станах. № 11

Божков А. И., Складчиков В. М., Ивлиев С. Н., Дегтев С. С. Научное обоснование и создание подсистем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 5. Подсистема управления плоскостностью тонколистового проката. № 6

Божков А. И., Складчиков В. М., Ивлиев С. Н., Дегтев С. С. Научное обоснование и создание

систем автоматизации управления качеством продукции листопрокатных цехов предприятий черной металлургии. Сообщение 6. Математическое обеспечение подсистемы управления плоскостностью тонколистового проката. № 7

Кожевников А. В., Сорокин Г. А. Адаптивное управление петледержателем широкополосного стана горячей прокатки. № 4

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Гареев А. Р., Муриков С. А., Платов С. И., Урцев В. Н., Шмаков А. В. Анализ и экспериментальная верификация модели тепловыделения при фазовых превращениях. № 2

Губанов О. М. О влиянии на текстуру посредством изменения параметров микроструктуры при отжиге изотропной электротехнической стали. № 3

Чукин М. В., Концева Н. В., Голубчик Э. М., Ефимова Ю. Ю., Чукин Д. М., Dabala M. Влияние термической обработки на структуру и тепловые свойства высокопрочных инварных сплавов системы Fe—Ni—C с дополнительным легированием молибденом и ванадием. № 7

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Анцупов А. В. (мл.), Анцупов А. В., Анцупов В. П., Слободянский М. Г., Овсов А. М. Модель параметрических отказов валковых систем кварто по различным категориям. № 2

Бровман М. Я. Усовершенствование конструкций валов приводов прокатного оборудования. № 9

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Инатович Ю. В., Постыляков А. Ю., Логинов Ю. Н., Зуев А. Ю. Затраты энергии при прокатке медной катанки на непрерывном литейно-прокатном агрегате. № 5

Князев Я. О., Осадчий В. Я. Разработка новых технологических процессов с использованием метода конечных элементов. № 5

Кушнарев А. В., Киричков А. А., Богатов А. А., Теляшов Н. В., Теплов В. Ю. Стойкость штампового инструмента при изготовлении железнодорожных колес. № 5

Перетьяко В. Н., Сметанин С. В. Прокатка фланцевых профилей в чистовых калибрах. № 12

Рубин Г. Ш., Данилова Ю. В., Полякова М. А. Функционально-целевой анализ как метод

структурирования функций и свойств металлоизделий. Сообщение 1. № 5

Рубин Г. Ш., Данилова Ю. В., Полякова М. А. Функционально-целевой анализ как метод структурирования функций и свойств металлоизделий. Сообщение 2. № 6

Салганик В. М., Зайцев Д. А., Артамонова М. О. Конструкционная сталь 09Г2СД с нормированным углеродным эквивалентом и коррозионной стойкостью. № 6

Салганик В. М., Полецков П. П., Бережная Г. А., Гущина М. С., Алексеев Д. Ю. Исследование влияния температуры нагрева при закалке на механические свойства низколегированной высокопрочной листовой стали. № 5

Сидельников С. Б., Довженко Н. Н., Дроздова Т. Н., Трифоненков А. Л., Фролов В. Ф., Трифоненков Л. П., Беспалов В. М., Ворошилов Д. С., Самчук А. П. Экспериментальные исследования процесса совмещенной обработки для получения катанки из сплавов системы Al—Fe. № 9

СТАНДАРТИЗАЦИЯ, СЕРТИФИКАЦИЯ, ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Казанцева Н. К., Ткачук Г. А., Смирнова Ю. О. О стандартах на трубную продукцию. № 2

Казанцева Н. К., Ткачук Г. А., Смирнова Ю. О. Анализ изменений взаимосвязанных требований стан-

дартов после принятия межгосударственного стандарта ГОСТ 31447—2012 «Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктов. Технические условия». № 11

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Ефимов Н. А., Фастыковский А. Р. Об оценке организационных резервов повышения эффективности использования действующих сортовых станов при освоении технологии многоручье-вой прокатки-разделения. № 4

ИНФОРМАЦИЯ

К юбилею Андрея Львовича Воронцова. № 9

К юбилею Эдуарда Александровича Гарбера. № 6

К 75-летию юбилею ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат». № 7

Осадчий В. Я. 55 лет научной школе обработки металлов давлением Московского государственного университета приборостроения и информатики. № 8

Памяти Виталия Алексеевича. Трусова. № 12

Поздравляем с юбилеем! 70 лет Всероссийскому научно-исследовательскому и проектно-конструкторскому институту металлургического машиностроения имени академика А. И. Целикова № 12

ООО «Наука и технологии»

Журнал зарегистрирован в Комитете Российской Федерации по печати. Свидетельство о регистрации № 016223 от 22 декабря 1997 г. Учредитель журнала ООО «Наука и технологии».

Оригинал-макет, электронная версия изготовлены в ООО «Сид»

Сдано в набор 23.09.2015. Подписано в печать 29.10.2015. Формат 60×88 1/8. Печать цифровая.

Усл.-печ. л. 5,82. Уч.-изд. л. 6,66. Тираж 105 экз. «Свободная цена».

Отпечатано в ООО «Сид»
