

Указатель статей, опубликованных в журнале «СТИН» в 2016 г.

ОБЩИЕ ВОПРОСЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

- Аверьянова И. О., Богомолов Д. Ю., Порошин В. В.** — Международный стандарт ISO 25178 для трехмерной параметрической оценки текстуры поверхности. № 12, с. 2.
- Бурдо Г. Б.** — Совершенствование технологической подготовки машиностроительного производства. № 7, с. 2.
- Проскуряков Н. А., Путилова У. С., Некрасов Р. Ю., Стариков А. И., Соловьев И. В.** — Моделирование процессов диагностики технологической системы как средство повышения размерной точности при обработке на станках с ЧПУ. № 1, с. 2.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Кузнецова В. Б., Сергеев А. И., Сердюк А. И., Кондусов Д. В.** — Развитие методологии комплексной автоматизации интегрированной логистической поддержки изделий. № 7, с. 9.
- Кульга К. С.** — Автоматизация технической подготовки и управления позаканальным машиностроительным производством. № 3, с. 2.
- Кульга К. С., Меньшиков П. В.** — Автоматизация нормирования основных и вспомогательных материалов в условиях позаказного машиностроительного производства. № 11, с. 2.
- Люттов А. Г., Рябов Ю. В.** — Модель комплексного автоматизированного управления процессами в машиностроении. № 5, с. 2.
- Рязанов А. И.** — Автоматизация процесса 3D-моделирования рабочей лопатки турбины. № 2, с. 2.
- Сердюк А. И., Сергеев А. И., Корнипаев М. А., Проскурин Д. А.** — Формализованное описание работы гибких производственных систем при создании систем компьютерного моделирования. № 7, с. 12.

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Болдасов Д. Д., Потанов К. Г., Сырницкий А. Б.** — Применение фазохронометрического метода при диагностике металлорежущего оборудования токарной группы. № 1, с. 5.
- Бранловский М. И., Воскобойник А. Г., Дьяконов А. А., Шмидт И. В.** — Оптимальные современные материалы для изготовления базовых конструкций и элементов металлорежущих станков. № 4, с. 2.
- Бушуев В. В., Евстафьева С. В., Молодцов В. В.** — Моделирование контуров управления следящего привода подачи. № 3, с. 7.
- Бушуев В. В., Кузнецов А. П., Сабиров Ф. С., Хомяков В. С., Молодцов В. В.** — Проблемы точности и эффективности современных металлорежущих станков. № 2, с. 6.
- Бушуев В. В., Молодцов В. В.** — Влияние на динамические характеристики приводов подачи упругих свойств их механизмов. № 5, с. 8.
- Гречишников В. А., Хусанов Р. М., Ахкимов Д. Р., Юрасов С. Ю., Юрасова О. И.** — Выявление главных осей деформаций упругой системы металлорежущего станка средствами конечно-элементного моделирования. № 1, с. 10.
- Еникеев Б. А., Нигматуллин А. И., Акмаев О. К., Кудояров Р. Г.** — Анализ влияния погрешностей изготовления металлорежущего станка с параллельной кинематической структурой на точность позиционирования. № 10, с. 4.
- Кадыров Р. Р., Кудояров Р. Г.** — Определение состава основных проверок геометрической точности металлорежущего станка. № 8, с. 2.
- Кадыров Р. Р., Кудояров Р. Г.** — Расчетно-экспериментальный метод оценки влияния погрешности положения осевого приводного блока токарного станка на точность обработки. № 9, с. 6.
- Крахмалев О. Н., Петрешин Д. И., Федонин О. Н.** — Обеспечение точности многокоординатных станков и промышленных роботов методом коррекции геометрических отклонений. № 11, с. 7.
- Крестянинов П. Н., Хусанов Р. М., Юрасов С. Ю., Гречишников В. А., Романов В. Б.** — Определение требуемых показателей металлорежущих станков при проектировании технологической операции с использованием PLM-систем. № 9, с. 2.
- Лехмус М. Ю., Фецак С. И., Амиров Р. Ф.** — Структурный синтез компонентов металлорежущих станков. № 10, с. 2.
- Литвинов А. Е.** — Разработка устройства повышения стойкости режущего инструмента, точности и качества процесса резания и снижения шума и вибрации при эксплуатации ленточнопильных металлорежущих станков. № 7, с. 22.

- Лысов В. Е., Пешев Я. И., Сидоров И. С.** — Интеллектуальный позиционно-следящий электропривод подачи прецизионного координатно-расточного станка. № 7, с. 18.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А.** — Плосководольный станок с нуклеоидальной траекторией рабочего движения инструмента. № 1, с. 18.
- Платонов В. В., Платонова Е. В., Майзель И. Г.** — Модернизация металлорежущих станков с ЧПУ под конкретные технологические задачи с применением элементов агрегатирования. № 8, с. 8.
- Полетаев В. А., Цветков Е. В.** — Многоцелевое технологическое оборудование для обработки деталей ГТД. № 6, с. 2.
- Рязанов А. И., Швецов А. Н.** — Отладка управляющей программы для фрезерования пазов в диске компрессора ГТД на виртуальном пятикоординатном станке мод. DMU 50 с ЧПУ. № 1, с. 15.
- Фецак С. И., Идрисова Ю. В., Р. Г. Кудояров, Латынов Р. Р., Омельчак А. Г.** — Исследование динамических процессов, протекающих в металлорежущем станке при высокоскоростной обработке деталей. № 11, с. 11.
- Хусанов Р. М., Хисамутдинов Р. М., Юрасов С. Ю., Белов С. А., Горячева О. В., Гречишников В. А., Исаев А. В., Романов В. Б.** — Диагностика и компенсация геометрических погрешностей фрезерных станков с ЧПУ на основе испытания точности отработки круговой траектории. № 10, с. 10.
- Чикуров Н. Г.** — Построение математической модели гидростатической опоры на основе метода электрoаналогий. № 12, с. 6.

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

- Ардашев Д. В.** — Алгоритмическая рекурсивная модель площадки затупления абразивного зерна. № 2, с. 17.
- Артамонов Е. В., Киреев В. В., Зырянов В. А.** — Повышение эффективности зубообрабатывающих фрез оптимизацией параметров инструментального червяка сменными твердосплавными пластинами. № 11, с. 21.
- Артамонов Е. В., Чернышов М. О., Помигалова Т. Е.** — Повышение работоспособности сборных сверл со сменными режущими пластинами. № 10, с. 14.
- Белая Д. Ю., Дюндин В. В., Реченко Д. С., Титов Ю. В.** — Применение высококачественного режущего инструмента для обработки коллекторов электрических машин. № 5, с. 15.
- Головкин А. Н.** — Определение координат узловых точек профиля боковой поверхности витка «бреющего» червяка в осевом сечении. № 2, с. 21.
- Гречишников В. А., Яшков В. А., Пивкин П. М., Романов В. Б., Исаев А. В., Маслов А. Р.** — Абразивные инструменты для обработки отверстий в деталях робототехнических комплексов. № 9, с. 11.
- Железнов Г. С., Широков А. В.** — Прогрессивные конструкции однолезвийных разверток. № 7, с. 24.
- Заковоротный В. Л., Губанова А. А., Лукьянов А. Д.** — Условия параметрического самовозбуждения динамической системы фрезерования концевыми фрезами. № 6, с. 10.
- Ковеленов Н. Ю., Болотских С. В., Михайлов С. В., Михайлов А. С.** — Исследование износостойкости твердосплавных дисковых фрез с различной геометрией задней поверхности. № 8, с. 12.
- Мокрицкий Б. Я., Плячин С. А., Пустовалов Д. А., Кваша В. Ю., Белых С. В., Верещагина А. С.** — Составные твердосплавные концевые фрезы как альтернатива цельным и сборным твердосплавным концевым фрезам. № 6, с. 7.
- Реченко Д. С., Попов А. Ю., Белая Д. Ю., Кузнецов А. А.** — Создание твердосплавного металлорежущего инструмента для финишной обработки труднообрабатываемых материалов. № 8, с. 16.
- Рябов Е. А., Юрасов С. Ю., Юрасова О. И.** — Конструкторский и технологический подходы к параметрическому моделированию режущего инструмента на примере концевых радиусных фрез. № 3, с. 18.
- Табаков В. П., Чихранов А. В.** — Повышение работоспособности твердосплавного инструмента путем направленного выбора рациональных параметров состава износостойкого покрытия. № 3, с. 14.
- Тугенгольд А. К., Димитров В. П., Изюмов А. И., Юсупов А. Р.** — Мониторинг и управление состоянием инструмента на многооперационных станках. № 11, с. 13.
- Хисамутдинов Р. М., Сулгатов И. З.** — Расчет параметров винтовой стружечной канавки на сфере. № 2, с. 19.

- Храмов А. В., Лексин Е. Н., Семдянкин И. В., Киселев Е. С., Назаров М. В. — Особенности импортозамещения металлорежущего инструмента в современных условиях. № 1, с. 21.
- Хусаинов Р. М., Головкин А. Н., Петров С. М., Юрасов С. Ю., Балабанов И. П., Гречишников В. А., Романов В. Б., Пивкин П. М. — Определение параметров инструмента в технологических системах обработки резанием. № 10, с. 17.
- Щегольков Н. Н. — Профилирование нецилиндрических винтовых поверхностей стружечных канавок фасонных фрез методом следа. № 4, с. 7.
- Юдин А. Г. — Система основных понятий теории формообразования поверхностей режущими инструментами. № 4, с. 13.

ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА

- Афанасьев С. А., Большаков А. П., Дравин В. А., Зяблюк К. Н., Колобин В. А., Недосекин П. Г., Пашенцев В. Н., Ральченко В. Г., Тюрин Е. М., Хмельницкий Р. А. — Детектор медленных нейтронов на основе тонкопленочного CVD-алмаза. № 10, с. 20.
- Печенин В. А., Болотов М. А., Рузанов Н. В. — Математическая модель координатных измерений геометрических параметров цилиндрических зубчатых колес. № 4, с. 17.
- Телешевский В. И., Емельянов П. Н., Соколов В. А. — Программная коррекция объемных геометрических погрешностей многокоординатных систем на основе лазерных интерференционных измерений. № 9, с. 14.

ТЕХНОЛОГИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

- Абляз Т. Р. — Разработка модели по расчету шероховатости обработанной поверхности при проволочно-вырезной электроэрозионной резке. № 1, с. 26.
- Ардашев Д. В., Гузев В. И. — Алгоритмическая модель методики континуального проектирования операций шлифования. № 5, с. 31.
- Ардашев Д. В., Гузев В. И. — Континуальное проектирование операций шлифования. № 8, с. 33.
- Ардашев Д. В., Гузев В. И. — Режимно-инструментальное оснащение операций абразивной обработки на основе вариативного проектирования. № 11, с. 32.
- Ардашев Д. В., Шинулин Л. В. — Геометрическая имитационная модель процесса шлифования с учетом износа абразивного зерна. № 8, с. 18.
- Артамонов Е. В., Васильев Д. В., Утешев М. Х. — Формирование условий максимальной обрабатываемости жаропрочных материалов путем высокотемпературного охрупчивания при резании. № 9, с. 28.
- Артамонов Е. В., Васильев Д. В., Киреев В. В., Утешев М. Х. — Механика процесса образования стружки при резании. № 11, с. 24.
- Безъязычный В. Ф., Тимофеев М. В., Надеждин И. В., Матвеев А. С. — Расчетное определение остаточных напряжений в поверхностном слое деталей при шлифовании. № 12, с. 20.
- Браилковский М. И., Воскобойник А. Г., Дьяконов А. А. — Особенности технологии изготовления металлобетонных композитных базовых деталей и элементов высокоточных токарных станков. № 3, с. 25.
- Гашев Е. А., Муратов К. Р. — Сравнительные исследования режимов полирования поверхностей монокристалла ниобата лития. № 5, с. 34.
- Гречишников В. А., Паутов Г. А., Юрасов С. Ю., Юрасова О. И. — Технологическая наследственность при обработке титановых сплавов. № 9, с. 35.
- Гречишников В. А., Хусаинов Р. М., Юрасов С. Ю., Хазиев Р. Р. — Обеспечение технологической надежности в процессе обработки деталей на зубодолбежных станках. № 2, с. 28.
- Заковоротный В. Л., Губанова А. А., Лукьянов А. Д. — Использование синергетической концепции для изучения устойчивости формообразующих траекторий попутного фрезерования. № 4, с. 32.
- Заковоротный В. Л., Губанова А. А., Лукьянов А. Д. — Притягивающие множества при фрезеровании концевыми фрезами. № 8, с. 27.
- Иванов А. И., Васин А. Н., Изнаилов Б. М. — Экспериментальное определение рациональных параметров процесса бесцентрового суперфиниширования полых шаров. № 2, с. 33.
- Исмагилов Ф. Р., Хайруллин И. Х., Вавилов В. Е., Бекузин В. И., Горбунов А. С., Каримов Р. Д. — К вопросу определения потерь в стали электродвигателя высокоскоростного шпиндельного узла. № 9, с. 20.
- Королев А. В., Мухина Е. В., Королев А. А., Давиденко О. Ю., Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Балаев А. Ф., Яковичин А. С., Мазина А. А., Сидоренко А. Д., Савран С. А., Коновалов В. В. — Влияние остаточной деформации в деталях после абразивной обработки и центробежной очистки на качество сборки шарнирных подшипников. № 6, с. 30.
- Королев А. В., Яковичин А. С., Королев А. А., Давиденко О. Ю., Изнаилов Б. М., Балаев А. Ф., Мухина Е. В., Мазина А. А., Сидоренко А. Д., Савран С. А., Коновалов В. В. — Влияние точности тел качения на

- эффективность сборки упорно-радиальных шарикоподшипников. № 6, с. 32.
- Королев А. В., Яковичин А. С., Королев А. А., Давиденко О. Ю., Изнаилов Б. М., Балаев А. Ф., Мухина Е. В., Мазина А. А., Сидоренко А. Д., Савран С. А., Коновалов В. В. — Исследование процесса стабилизации геометрических параметров колец подшипников методом бесцентровой обкатки. № 7, с. 32.
- Королев А. В., Яковичин А. С., Королев А. А., Давиденко О. Ю., Изнаилов Б. М., Балаев А. Ф., Мухина Е. В., Мазина А. А., Сидоренко А. Д., Савран С. А., Коновалов В. В. — Влияние условий комплектования упорного подшипника качения на его статическую грузоподъемность. № 7, с. 35.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А., Лагунов Д. М. — Влияние технологических параметров процесса абразивной доводки на закономерности изменения угловой скорости перемещения обрабатываемых деталей. № 8, с. 37.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А., Лагунов Д. М. — Влияние силового фактора на формирование поверхности в процессе абразивной доводки. № 9, с. 25.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А., Сиротенко Л. Д. — Исследование полировального инструмента для абразивной обработки оптического материала. № 5, с. 36.
- Мясников Ю. И., Пименов Д. Ю. — Комплексная оптимизация скоростного сверления отверстий малого диаметра трубчатыми перовыми сверлами. № 2, с. 25.
- Мясников Ю. И., Пименов Д. Ю. — Технология скоростного сверления отверстий малых диаметров трубчатыми перовыми сверлами. № 3, с. 32.
- Мясников Ю. И., Пименов Д. Ю. — Метод системного проектирования технологической оснастки металлорежущих станков. № 4, с. 29.
- Мясников Ю. И., Пименов Д. Ю. — Сушность и основные характеристики скоростного сверления отверстий малого диаметра трубчатыми перовыми сверлами. № 6, с. 21.
- Назарьева В. А. — Сетевая модель выбора зернистости шлифовальных кругов с элементами использования систем искусственного интеллекта. № 2, с. 37.
- Никифоров И. П., Плохов И. В., Мальцев П. Н., Иванов В. В. — Модель горения стружки при шлифовании металлов. № 12, с. 11.
- Огородов В. А. — Экспериментальные исследования по управлению формообразованием отверстий тонкостенных цилиндров при хонинговании. № 12, с. 31.
- Панайоти В. А. — Исследование методов нанесения твердой смазки на поверхность шлифовального круга в процессе обработки. № 10, с. 26.
- Переверев П. П., Акинцева А. В. — Моделирование процесса схода металла при внутреннем шлифовании с учетом особенностей кинематики резания. № 4, с. 23.
- Переверев П. П., Акинцева А. В. — Методика проектирования оптимальных циклов внутреннего шлифования в многомерном пространстве управляющих параметров. № 5, с. 26.
- Переверев П. П., Акинцева А. В. — Модель формирования погрешностей внутришлифовальной обработки. № 6, с. 25.
- Полетаев В. А., Цветков Е. В., Матвеев А. С. — Качество поверхностного слоя лопаток турбин при многокоординатном глубинном шлифовании. № 12, с. 27.
- Польский Е. А. — Технологическое обеспечение точности поверхностей при обработке деталей на многоцелевых станках на этапах проектирования маршрутно-операционного технологического процесса методом синтеза на основе анализа размерных связей. № 11, с. 28.
- Солер Я. И., Нгуеи Мань Тием. — Выбор нитридных борных высокопористых кругов при многопараметрическом моделировании топографии деталей из стали 06X14H6D2MBT-III в среде печатной логики. № 5, с. 18.
- Филинов А. В., Филиппова Е. О., Чазов П. А. — Влияние параметров безвершинного точения на составляющие P_x и P_y силы резания. № 6, с. 17.
- Филинов А. В., Шамарин Н. Н., Подгорных О. А., Чазов П. А. — Определение параметров сечения срезаемого слоя при косоугольном безвершинном растачивании радиусным резцом. № 10, с. 33.
- Ханов А. М., Сиротенко Л. Д., Шингель Л. П., Матыгуллина Е. В., Трофимов Е. О. — Численное моделирование процессов контактного взаимодействия при абразивной обработке резиновых покрытий. № 1, с. 33.
- Ханов А. М., Сиротенко Л. Д., Шингель Л. П., Матыгуллина Е. В., Трофимов Е. О., Дроздов А. А. — Влияние граничных условий на силовые параметры абразивной обработки резины. № 8, с. 23.
- Хоапг В. Ч., Сальников В. С. — Один из аспектов моделирования процесса резания с помощью искусственной нейронной сети. № 7, с. 27.
- Хусаинов Р. М., Юрасов С. Ю., Зиятдинов Р. Р., Давлетшина Г. К., Гречишников В. А., Исаев А. В., Пивкин П. М. — Моделирование показателей точности обрабатываемых поверхностей при токарной обработке под действием геометрических погрешностей металлорежущего станка. № 9, с. 32.

Хусаинов Р. М., Юрасов С. Ю., Казаргельдинов Р. Р. — Особенности процедур конструкторско-технологической подготовки производства в среде UNIGRAPHICS NX. № 10, с. 29.

Шатохин С. Н., Головин А. О. — Мотор-шпиндели с гидростатическими опорами и высокочастотной осевой микро-осцилляцией шпинделя. № 1, с. 29.

Швецов А. Н., Скуратов Д. Л. — Исследование микрогеометрии поверхности образцов из стали 30ХГСН2А-ВД после процесса алмазного выглаживания. № 12, с. 18.

Щуров И. А., Никонов А. Н., Болдырев И. С., Ардашев Д. В. — Моделирование на основе SPH-метода стружкообразования при резании заготовки из однонаправленного волоконно-армированного композита. № 3, с. 36.

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА

Абляз Т. Р., Лесников Р. В. — Влияние режимов проволочно-вырезной электроэрозионной обработки на ширину реза. № 2, с. 23.

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Болотов М. А., Печенин В. А., Рузанов Н. В. — Определение неопределенностей измерения параметров профиля лопаток компрессора ГТД. № 6, с. 34.

ОТКРЫТИЯ, ИЗОБРЕТЕНИЯ, НОВАЯ ТЕХНИКА

Александров И. К. — Способ определения демпфирующих свойств упругого элемента. № 11, с. 37.

Титов Ю. В., Логачева А. И., Белан Д. Ю., Кузнецов А. А. — Определение химического и дисперсного анализов порошка, полученного высокоскоростным способом. № 11, с. 35.

Шафигуллин Л. Н., Юрасов С. Ю., Шаяхметова Г. Р., Шафигуллина А. Н., Жарин Е. Д. — Рекомендации по созданию звукопоглощающих полиуретановых материалов, применяемых в автомобилестроении. № 10, с. 38.

Шенелев В. А., Алтухов А. А., Гладченков Е. В., Попов А. В., Тенлова Т. Б., Фещенко В. С. — Измеритель оптической плотности проточной жидкости на основе алмазного фотодетектора. № 9, с. 38.

ПРАКТИКА ЗАВОДОВ, ИНСТИТУТОВ, КБ

Алтухов А. А., Тенлова Т. Б., Львов С. А., Гладченков Е. В., Афанасьев С. А. — Исследование и оптимизация электрофизических и конструктивных параметров устройств инструментального контроля для мониторинга нейтронного выхода скважинного генератора. № 1, с. 37.

МЕТАЛЛОВЕДЕНИЕ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Адашкин А. М., Бутрим В. Н., Верещака А. С. — Влияние свойств твердого сплава на износостойкость твердосплавного инструмента с покрытием при обработке жаропрочного сплава на основе хрома. № 3, с. 20.