

Указатель статей, опубликованных в 2017 году

Тематический указатель

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Вдовин С. И., Зайцев А. И. Расчет изгиба трубы с деформируемым сечением, № 5

Винник П. М. Расчет степени деформации при изготовлении вытяжкой-сверткой полых деталей из круглой заготовки, № 5

Власов А. В., Шитиков А. А., Майстров Ю. В., Алимов А. А. Деформационное упрочнение стали 08Ю по результатам опытов на сдвиг и продольное сжатие, № 1

Воронцов А. Л. Деформационно-силовые параметры и условия бездефектной реализации совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 5

Воронцов А. Л. Деформационно-силовые параметры и условия бездефектной реализации совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 6

Воронцов А. Л. Закономерности совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 7

Воронцов А. Л. Закономерности совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 8

Воронцов А. Л. Кинематическое состояние заготовки при совмещенном процессе редуцирования–дорнования, № 3

Воронцов А. Л. Напряженное состояние заготовки при совмещенном процессе редуцирования–дорнования, № 4

Воронцов А. Л. Общая методика расчета технологических параметров совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 11

Воронцов А. Л. Промышленное опробование результатов исследования совмещенного процесса редуцирования–дорнования, № 9

Воронцов А. Л., Бодарева А. В. Об интенсификации процессов редуцирования и дорнования, № 2

Ерисов Я. А., Горшков Ю. С., Камайкин И. А., Петров И. Н. К определению коэффициента трения в процессах листовой штамповки, № 6

Изаков И. А., Капитаненко Д. В., Сидоров С. А., Бубнов М. В. Расчет оптимальной скорости деформирования при изотермической штамповке лопаток из титановых сплавов, № 8

Лебединский И. Н. Напряженное состояние и формоизменение при осадке заготовки на плите с коническим отверстием, № 2

Поксеваткин М. И., Иванайский А. А., Герман С. В., Иванайская Е. А., Басова Е. М. Моделирование процесса получения составных изделий пластическим деформированием, № 3

Поксеваткин М. И., Иванайский А. А., Иванайская Е. А., Герман С. В., Басова Е. М. Моделирование процесса обратного выдавливания тонкостенных полых изделий с активизацией контактных скольжений металла, № 12

Сережкин М. А. Расчет температуры нагрева микронеровностей вследствие их пластической деформации и способ уменьшения нагрева, № 4

Сережкин М. А. Расчет удельной деформирующей силы при осадке заготовок в виде усеченного конуса с различными условиями трения, № 3

Чумадин А. С. Теоретические методы расчета предельных деформаций в операциях листовой штамповки, № 1

Шемонаева Е. С., Гончаров А. В. Влияние режимов обработки на распределение толщины стенки при формовке ячеек, № 2

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Агасьянц Г. А., Крылов С. В., Зайцева И. А., Панкратов В. Г., Кудрявцева Н. С. Разработка технологии высокотемпературной термомеханической обработки с деформацией кручением торсионных валов, № 7

Богатырев С. А. Анализ предельных возможностей осадки длинномерных трубчатых цилиндрических деталей в штампе с подвижными полуматрицами, № 6

Вайцехович С. М., Панов Д. В., Кривенко Г. Г., Березников Ю. И. Новые технологии оребрения труб и разработка рекомендаций по совершенствованию теплообменников, № 12

Василевский П. А., Железняк Л. М., Бородин М. Ю., Ежов Ю. А. Особенности производства полосовых профилей электротехнического назначения из медных сплавов, № 8

Волков А. Е. Деформация сдвигом методом кручения, осадки и прессования, № 3

Железков О. С., Малаканов С. А., Галиахметов Т. Ш. Экспериментальные исследования процесса

формирования шестигранной головки болта из нержавеющей стали, № 11

Карпов Б. В., Скрипаленко М. Н., Скрипаленко М. М., Ба Хюи Чан, Гартвиг А. А., Гладков Ю. А. Моделирование процесса образования утяжины при трехвалковой винтовой прокатке на мини-станах, № 1

Картунов А. Д., Белан О. А., Белан А. К. Разработка технологии и моделирование процесса холодной объемной штамповки винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ, № 3

Ковалевич М. В., Гончаров А. В. Оценка влияния разброса свойств материала на точность определения максимального утонения при пневмотермической формовке, № 11

Кузнецов А. Ф., Горбунова Ю. Д., Орлов Г. А. Исследование изменения толщины стенки эллиптических тонкостенных днищ при штамповке, № 3

Моисеев Н. В., Некрасов Б. Р., Летникова Е. Ю., Выдумкина С. В. Штамповые материалы для высокотемпературной изотермической деформации на воздухе, № 7

Овечкин Л. М., Сосёнушкин Е. Н., Сосёнушкин А. Е., Кривенко Г. Г. Оценка технологической эффективности процесса равноканального углового прессования, № 12

Самусев С. В., Скрипаленко М. Н., Фадеев В. А. Методика расчета энергосиловых параметров сборочно-сварочного стана линии ТЭСА 1420 при производстве сварных труб большого диаметра, № 4

Сережкин М. А. Проблема налипания деформируемой заготовки на инструмент при обработке металлов давлением, № 2

Чудин В. Н. Технологические расчеты процессов формообразования корпусных обечаек, № 5

ОБОРУДОВАНИЕ

Бараев А. В., Вайцехович С. М., Кривенко Г. Г. Разработка устройства подачи–удаления крупногабаритных заготовок в зону штамповки в решении задач импортозамещения в заготовительном производстве, № 3

Барков Л. А., Самодурова М. Н., Латфулина Ю. С. Вакуумные прокатные станы с двух- и многовалковыми калибрами, № 6

Железков О. С. Перспективы применения роторных и роторно-конвейерных линий при производстве крепежных изделий, № 1

Лехов О. С., Михалев А. В., Шевелев М. М., Билалов Д. Х. Исследование напряжений в стенках-бойках сборного кристаллизатора от усилий обжатия при получении листов из стали для сварных труб на установке совмещенного процесса непрерывного литья и деформации, № 11

Тет Паинг, Корнилова А. В. К вопросу о проектировании машин для обработки металлов давлением заданной долговечности, № 11

ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Вавилкин Н. М., Грачев М. А. Особенности теплового состояния коротких раскатных оправок автомат-стана, № 5

Иванов Ю. В., Дементьев В. Б. Исследование газодинамических потоков в пневмоагрегатах систем управления кузнечно-прессовыми машинами, № 8

Романцев Б. А., Алещенко А. С., Гамин Ю. В., Цюцюра В. Ю., Лубе И. И., Орлов М. М. Особенности износа оправок прошивного стана ТПА 159-426 при прошивке непрерывнолитых заготовок большого диаметра, № 4

Хван А. Д., Хван Д. В., Воропаев А. А. Устройство для пластического кручения, № 11

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

Бузлаев Д. В., Соболев Я. А. Разработка КЭ-модели процесса газовой формовки в условиях неравномерного нагрева, № 9

Ефремов Д. Б., Беляев П. В., Кириченко И. С., Фёдорова Е. Н., Шкретов И. А., Фролов Е. А., Сухов Е. А. Некоторые примеры использования программного комплекса *QForm* в НИТУ «МИСиС» и в его Выксунском филиале, № 2

Калпин Ю. Г., Филиппов Ю. К., Воронков В. И., Зайцев А. Г., Егоров С. А., Мишин М. И. Полая деталь с эксцентриком для дизельных двигателей, № 4

Лехов О. С., Михалев А. В., Шевелев М. М., Туев М. Ю., Билалов Д. Х. Моделирование совмещенного процесса непрерывного литья и деформации при получении листов из стали для сварных труб, № 8

Логинов Ю. Н., Ершов А. А., Загиров Н. Н., Иванов Е. В. Возникновение зон неконтактной деформации в процессе прокатки-прессования пористого прутка, № 3

Логинов Ю. Н., Пузанов М. П. Моделирование процесса осадки цилиндрической заготовки при использовании условия текучести Хилла, № 9

Малаканов С. А., Арзамасцева В. А. Исследование конструкции упругой клеммы на основе критерияльной оценки формы поперечного сечения, № 2

Решетникова Е. С., Свистунова Е. А., Савельева И. А. Моделирование температурных условий процесса калибрования стали для прогнозирования ресурса монолитной волоки, № 6

Типалин С. А., Кучковский Ю. П., Сапрыкин Б. Ю., Типалина А. В. Исследование деформирования биметалла с использованием программного комплекса *AUTOFORM*, № 8

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

Железняк Л. М., Бекмансуров Р. Р. Особенности производства коллекторных полос – ответственной продукции цветметобработки, № 1

Железняк Л. М., Быков И. Д., Марущак Л. Н. Особенности достижения высоких физико-механических характеристик проволоки из оловянно-цинковой бронзы, № 3

Железняк Л. М., Замараев В. А. Повышение точности трубной заготовки при прессовании обратным методом, № 12

Изаков И. А., Капитаненко Д. В., Сидоров С. А., Бубнов М. В. Расчет оптимальной скорости деформирования при изотермической осадке заготовок из титановых сплавов, № 4

Кривицкий Б. А. Оценка теплового эффекта при высокотемпературных испытаниях кручением жаропрочного сплава ХН56ВМКЮ, № 1

Кузьмина Е. В., Бурунов А. С., Железняк Л. М., Завалин А. А. Особенности производства бронзовых прутков широкого сортамента на ОАО «КУЗО-ЦМ», № 2

Марущак Л. Н., Железняк Л. М., Замараев В. А. Особенности производства бронзовой проволоки, отвечающей требованиям высокого уровня, № 9

Мурзина Г. Р., Ганиева В. Р., Тулупова О. П., Еникеев Ф. У. Анализ напряженного состояния процес-

са сверхпластической формовки круглой мембраны на начальной стадии деформирования, № 11

Поляков П. А., Колмыков В. Л., Мушников А. Н., Поляков А. П., Долматов А. В. Прочность неспеченных брикетов из порошковых композитов на основе железа, № 1

Снигирёв А. И., Железняк Л. М., Быков И. Д. Повышение качества электротехнических полос трапециевидного сечения, № 6

Снигирёв А. И., Железняк Л. М., Паршаков С. И., Савиных В. В. Повышение качества прутков из хромовой бронзы путем совершенствования термомодеформационной обработки, № 11

Томилов М. Ф., Томилов Ф. Х. Предельная пластичность листовых материалов, № 9

Тюрин В. А. Феноменология макросдвигов при деформировании бойками со скрещивающимися рабочими поверхностями, № 12

РЕМОНТ, МОДЕРНИЗАЦИЯ, РЕНОВАЦИЯ

Дорохин С. А., Самихов Р. Р., Филимонов Е. П. Модернизированный пресс пульсирующей вытяжки ПГВ-1А, № 3

Кожевникова Г. В., Рудович А. О., Щукин В. Я. Повышение усталостной прочности валов посредством поперечно-клиновой прокатки, № 12

Максимов Е. А., Устиновский Е. П. Модернизация роликовой правильной машины для повышения качества толстых стальных листов, № 9

Максимов Е. А., Устиновский Е. П. Реконструкция роликовой правильной машины для повышения качества листового проката, № 6

Хромов В. Н. Пластическое деформирование металла в ремонтном производстве для восстановления деталей типа «Полый цилиндр», № 7

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Колмогоров Г. Л., Мельникова Т. Е. Гидродинамический эффект технологической смазки при осадке, № 12

Нигматуллин Р. Г., Салахов Т. З., Мигранов М. Ш. Повышение эффективности работы винтового компрессора на основе исследования внешних факторов, влияющих на износ узлов трения, № 6

Нигматуллин Р. Г., Хамидуллин Р. Г., Мигранов М. Ш., Салахов Т. З., Пелецкий С. С. Повышение

эффективности работы машиностроительного оборудования на основе текущей диагностики инновационным устройством, № 8

Салахов Т. З., Мигранов М. Ш., Нигматуллин Р. Г. Увеличение эффективности технического обслуживания промышленного оборудования на основе анализа состояния масла, № 5

ХРОНИКА

«ТЕХНОФОРУМ-2016»: Международная специализированная выставка оборудования и технологий обработки конструкционных материалов, № 1

Артес А. Э. 22-я Международная промышленная выставка «МЕТАЛЛ-ЭКСПО 2016», № 5

Международные специализированные выставки: «Металлообработка-2017», «Сварка и резка», «Порошковая металлургия», «Защита от коррозии. Покрытия», № 5

Сосёнушкин Е. Н. XIII Конгресс «Кузнец-2017»: «Состояние и перспективы развития отечественных технологий обработки материалов давлением и оборудования кузнечно-прессового машиностроения», № 9

Штамповочный сервопресс фирмы *Schuler* – история успешного проекта, № 9

ИНФОРМАЦИЯ

Гладков Ю. А. Повышение интереса студентов к специальности «Обработка металлов давлением»: сертификация специалистов *QForm*, конференция, олимпиада, № 2

ЭКОНОМИКА И МАРКЕТИНГ

Салахов Т. З., Мигранов М. Ш., Нигматуллин Р. Г. Экономический расчет эффективности внедрения системы анализа технических масел в производство, № 7

Стругов С. С., Зонов В. Л., Иванов В. А. Стратегический анализ возможности создания малого инновационного предприятия по производству трубопроводной арматуры, № 8

СТАТИСТИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ И ПРОГНОЗИРОВАНИЕ

Корзун Е. Л., Ключай В. В., Рябцев А. Д. Статистический анализ влияния состава расходоуемых

электродов жаропрочного сплава на никелевой основе на состав слитка ВДП, № 2

КУЗНЕЧНОЕ РЕМЕСЛО

Корнилова А. В., Тет Паинг Искусство обработки металлов в Мьянме, № 7

НАШИ ЮБИЛЯРЫ

И. С. Алиеву – 70 лет, № 2

А. М. Володину – 70 лет, № 5

ПОДБОРКИ СТАТЕЙ

подборка статей сотрудников Тульского Государственного Университета, № 10

Грязев М. В., Трегубов В. И., Пасынков А. А. Влияние механических свойств на предельные возможности раздачи трубных заготовок коническим пуансоном

Ларин С. Н., Платонов В. И. Напряженно-деформированное состояние заготовки при пневмоформовке элементов многослойных листовых конструкций с прямоугольными каналами из алюминиевых сплавов

Ларин С. Н., Чарин А. В., Нуждин Г. А. Влияние времени деформирования на степень заполнения матрицы при стесненном формоизменении ячеистых панелей

Панфилов Г. В. Методика проектирования многооперационной технологии штамповки конических остроконечных участков на цилиндрических заготовках

Панфилов Г. В. Технологические возможности штамповки сердечников из мерных заготовок квадратного сечения

Черняев А. В., Гладков В. А., Чудин В. Н. Вариационная оценка режима плоского радиального выдавливания

Бессмертная Ю. В., Пасынков А. А. Оценка мощностных параметров процесса вытяжки изделий коробчатой формы по схеме «выпуклый квадрат – квадрат»

Яковлев С. С., Коротков В. А. Определение силовых параметров на последующей операции вытяжки с утонением и интенсивной пластической деформацией

Кухарь В. Д., Кирсева А. Е., Митин О. Н. Штамповка кумулятивных облицовок малого калибра из мерных прутковых заготовок