

СОДЕРЖАНИЕ

■ ПРОГРЕССИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И МАТЕРИАЛЫ

В. В. Цуканов, Д. Л. Смирнова, С. В. Ефимов, Т. И. Титова, Д. В. Ратушев, О. Ю. Мальхина, Д. Б. Мутев. Компьютерное моделирование режимов основной термической обработки ковальной заготовки из стали марки 20Х3МВФА 2

О. А. Кобелев, Г. С. Мирзоян, Д. В. Ходаков, С. И. Феклистов. Особенности технологических схем получения уникальных моноблочных крупногабаритных заготовок для АЭС. Часть 1. 7

В. В. Андреев, Е. В. Ковалевич, Ф. А. Нуралиев. Технологические процессы изготовления корпусов крупногабаритных транспортных упаковочных комплектов из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом 9

■ КАЧЕСТВО, НАДЕЖНОСТЬ, ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

А. Е. Зарянкин, И. П. Лавырев, М. А. Черкасов. Влияние выносного блока соплового парораспределения на экономичность паровых турбин 13

Д. А. Кузьмин, В. И. Бараненко. Разработка зависимостей расчета локальных скоростей коррозии и толщин стенок трубопроводов при эрозионно-коррозионном износе 20

■ СВАРКА И РОДСТВЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

В. А. Лебедев, Н. Я. Островерхов, А. М. Халимовский. Методика разработки вентильного электропривода механизмов подачи автоматизированного сварочного оборудования с повышенным быстродействием 26

С. И. Феклистов, Н. Н. Потапов, А. И. Рымкевич. Моделирование технологии сварки и напряженно-деформированного состояния тройников II контура РУ БН-800 31

С. И. Феклистов, Н. Н. Потапов, А. И. Рымкевич. Технология сварки и конструкционные материалы для реакторов с гелиевым теплоносителем 41

Рефераты статей номера 3-я стр. обложки

На первой странице обложки: Компания «ОМЗ-Спецсталь», входящая в Группу ОМЗ, выполнила штамповку 16 днш емкостей системы пассивного залива активной зоны для пятого энергоблока АЭС Куданкулам (Индия). Изделия изготовлены по заказу Ижорских заводов, также входящих в Группу ОМЗ.