

Кузнечно-штамповочное производство.

Обработка материалов давлением

КШП. ОМД №5-2016

СОДЕРЖАНИЕ № 5–2016

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Воронцов А.Л., Балахонцева Н.А. Исследование свободного пластического течения фланца заготовки, вытягиваемой по внутренней поверхности, с 3–10

Боткин А.В., Валиев Р.З. О применении термина «интенсивная пластическая деформация» для обозначения процессов обработки давлением, направленных на измельчение структуры металла за счет значительной деформации сдвигом, с 11–19

Чудин В.Н. Расчетная модель нестационарного деформирования, с 20–23

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Томилов М.Ф., Ряжских В.И., Томилов Ф.Х. Вытяжка листовых деталей сложной геометрии эластичной средой в жесткой матрице, с 23–26

Логинов Ю.Н., Первухин А.Е., Бабайлов Н.А. Перераспределение деформации в операциях многопроходного волочения, с 26–30

ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Буров А.М., Баранов И.А. Влияние конструкции штампа на производительность технологического процесса, с 30–33

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

Типалин С.А., Кучковский Ю.П., Сапрыкин Б.Ю. Численное исследование изгиба многослойного материала, с 33–38

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

Гук С.В. Оценка штампуемости листового проката, с 38–44

ХРОНИКА

Машиностроение. Металлургия. Металлообработка – 2015, с 44–46

«Российский промышленник» представил инновации отечественного производства, с 46–48