

Кузнечно-штамповочное производство.

Обработка материалов давлением

КШП. ОМД №9-2016

СОДЕРЖАНИЕ № 9–2016

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Воронцов А.Л. О целесообразности теоретического учета упругих деформаций штампового инструмента. Часть 2. Закрытая штамповка, с. 3–10

Горонкова А.Р., Еникеев Ф.У., Круглов А.А. Применение модели Пэжины для моделирования процесса сверхпластической формовки прямоугольной мембраны, с. 11–18

Лебединский И.Н. Напряженное состояние и формоизменение при осадке заготовки на плите с отверстием, с. 18–22

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Чумадин А.С., Астапов В.Ю. Изготовление крутоизогнутых полупатрубок из тонкостенных листовых заготовок, с. 22–25

ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Хван А.Д., Хван Д.В., Воропаев А.А. Штамп для осадки длинномерных цилиндрических заготовок, с. 26–29

АВТОМАТИЗАЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

Канюков С.И., Муйземнек О.Ю., Коновалов А.В. Онтология автоматизированного проектирования переходовковки валов на прессах, с. 30–37

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

Онищенко А.К., Забельян Д.М. О критерии штампуемости металлов и сплавов, с. 37–43

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Петров А.Н., Петров М.А., Мизера С.В., Сайранова Т.А., Коротков И.А. Исследование высокодисперсных графитовых смазочных материалов на масляной основе для выдавливания заготовок лопаток из никелевых сплавов, с. 44–48