

Кузнечно-штамповочное производство.

Обработка материалов давлением

КШП. ОМД №10-2016

СОДЕРЖАНИЕ № 10–2016

ПОДБОРКА СТАТЕЙ СОТРУДНИКОВ ТУЛЬСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО УНИВЕРСИТЕТА

Грязев М.В., Пасынков А.А., Платонов В.И. Силовые и деформационные параметры обжима анизотропной трубной заготовки в конической матрице, с. 3–7

Грязев М.В., Ларин С.Н., Пасынков А.А., Пилипенко О.В. К анализу результатов теоретических и экспериментальных исследований силовых параметров обжима трубных заготовок, с. 8–9

Ларин С.Н., Платонов В.И., Леонова Е.В. Исследование геометрических параметров изделий из материалов, подчиняющихся энергетической теории пластичности и повреждаемости, полученных изотермическим свободным деформированием в матрицу квадратной формы, с. 10–16

Коротков В.А., Платонов В.И., Ларин С.Н., Исаева А.Н., Лазарев В.А. Определение режима изотермической штамповки на основе технологических испытаний образцов из труднодеформируемых материалов, с. 17–21

Ларин С.Н., Чарин А.В. Исследование влияния времени деформирования на формирование элементов стрингерных конструкций цилиндрического сечения для материалов, подчиняющихся энергетической теорией ползучести и повреждаемости, с. 22–28

Панфилов Г.В., Недошивин С.В., Сухонин В.А. Анализ осесимметричного пластического течения в процессах обработки металлов давлением, с. 28–35

Сухонин В.А., Панфилов Г.В. Разработка технологии холодного пластического формообразования гребенчатых соединительных полумуфт, с. 35–42

Кухарь В.Д., Малышев А.Н., Бессмертная Ю.В. Вытяжка высоких квадратных коробок из листовой заготовки, с. 43–46

Кухарь В.Д., Пасько А.Н., Бегов П.Ю. Исследование процесса изготовления волновода сложной формы с одним фланцем методом прямого выдавливания, с. 46–48
