

Предыдущее название: Кузнечно-штамповочное производство (до 2000 года)

Номер: 6 Год: 2017

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

ДЕФОРМАЦИОННО-СИЛОВЫЕ ПАРАМЕТРЫ И УСЛОВИЯ БЕЗДЕФЕКТНОЙ РЕАЛИЗАЦИИ СОВМЕЩЕННОГО ПРОЦЕССА РЕДУЦИРОВАНИЯ-ДОРНОВАНИЯ (ПРОДОЛЖЕНИЕ) 3-13

Воронцов А.Л.

К ОПРЕДЕЛЕНИЮ КОЭФФИЦИЕНТА ТРЕНИЯ В ПРОЦЕССАХ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ 14-17

Ерисов Я.А., Горшков Ю.С., Камайкин И.А., Петров И.Н.

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

АНАЛИЗ ПРЕДЕЛЬНЫХ ВОЗМОЖНОСТЕЙ ОСАДКИ ДЛИННОМЕРНЫХ ТРУБЧАТЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ В ШТАМПЕ С ПОДВИЖНЫМИ ПОЛУМАТРИЦАМИ 18-22

Богатырев С.А.

ОБОРУДОВАНИЕ

ВАКУУМНЫЕ ПРОКАТНЫЕ СТАНЫ С ДВУХИ МНОГОВАЛКОВЫМИ КАЛИБРАМИ 22-28

Барков Л.А., Самодурова М.Н., Латфулина Ю.С.

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕМПЕРАТУРНЫХ УСЛОВИЙ ПРОЦЕССА КАЛИБРОВАНИЯ СТАЛИ ДЛЯ ПРОГНОЗИРОВАНИЯ РЕСУРСА МОНОЛИТНОЙ ВОЛОКИ 29-31

Решетникова Е.С., Свистунова Е.А., Савельева И.А.

РЕМОНТ, МОДЕРНИЗАЦИЯ, РЕНОВАЦИЯ

РЕКОНСТРУКЦИЯ РОЛИКОВОЙ ПРАВИЛЬНОЙ МАШИНЫ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ КАЧЕСТВА ЛИСТОВОГО ПРОКАТА 32-36

Максимов Е.А., Устиновский Е.П.

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ПОЛОС ТРАПЕЦИЕВИДНОГО СЕЧЕНИЯ 37-42

Снигирёв А.И., Железняк Л.М., Быков И.Д.

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ РАБОТЫ ВИНТОВОГО КОМПРЕССОРА НА ОСНОВЕ ИССЛЕДОВАНИЯ ВНЕШНИХ ФАКТОРОВ, ВЛИЯЮЩИХ НА ИЗНОС УЗЛОВ ТРЕНИЯ 43-48

Нигматуллин Р.Г., Салахов Т.З., Мигранов М.Ш.