

Предыдущее название: Кузнечно-штамповочное производство (с 1959 по 2000 год)

Номер: 10 Год: 2017

ВЛИЯНИЕ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ НА ПРЕДЕЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ РАЗДАЧИ ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК КОНИЧЕСКИМ ПУАНСОНОМ <i>М. В. Грязев, В. И. Трегубов, А. А. Пасынков</i>	3-7
НАПРЯЖЕННО-ДЕФОРМИРОВАННОЕ СОСТОЯНИЕ ЗАГОТОВКИ ПРИ ПНЕВМОФОРМОВКЕ ЭЛЕМЕНТОВ МНОГОСЛОЙНЫХ ЛИСТОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ КАНАЛАМИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ <i>С. Н. Ларин, В. И. Платонов</i>	8-12
ВЛИЯНИЕ ВРЕМЕНИ ДЕФОРМИРОВАНИЯ НА СТЕПЕНЬ ЗАПОЛНЕНИЯ МАТРИЦЫ ПРИ СТЕСНЕННОМ ФОРМОИЗМЕНЕНИИ ЯЧЕЙСТЫХ ПАНЕЛЕЙ <i>С. Н. Ларин, А. В. Чарин, Г. А. Нуждин</i>	13-16
МЕТОДИКА ПРОЕКТИРОВАНИЯ МНОГООПЕРАЦИОННОЙ ТЕХНОЛОГИИ ШТАМПОВКИ КОНИЧЕСКИХ ОСТРОКОНЕЧНЫХ УЧАСТКОВ НА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗАГОТОВКАХ <i>Г. В. Панфилов</i>	17-24
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ШТАМПОВКИ СЕРДЕЧНИКОВ ИЗ МЕРНЫХ ЗАГОТОВОК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ <i>Г. В. Панфилов</i>	25-30
ВАРИАЦИОННАЯ ОЦЕНКА РЕЖИМА ПЛОСКОГО РАДИАЛЬНОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ <i>А. В. Черняев, В. А. Гладков, В. Н. Чудин</i>	31-34
ОЦЕНКА МОЩНОСТНЫХ ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА ВЫТЯЖКИ ИЗДЕЛИЙ КОРОБЧАТОЙ ФОРМЫ ПО СХЕМЕ «ВЫПУКЛЫЙ КВАДРАТ - КВАДРАТ» <i>Ю. В. Бессмертная, А. А. Пасынков</i>	35-39
ОПРЕДЕЛЕНИЕ СИЛОВЫХ ПАРАМЕТРОВ НА ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ОПЕРАЦИИ ВЫТЯЖКИ С УТОНЕНИЕМ И ИНТЕНСИВНОЙ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИЕЙ <i>С. С. Яковлев, В. А. Коротков</i>	40-43
ШТАМПОВКА КУМУЛЯТИВНЫХ ОБЛИЦОВОК МАЛОГО КАЛИБРА ИЗ МЕРНЫХ ПРУТКОВЫХ ЗАГОТОВОК <i>В. Д. КУХАРЬ, А. Е. КИРЕЕВА, О. Н. МИТИН</i>	44-48