

КУЗНЕЧНО-ШТАМПОВОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО. ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДАВЛЕНИЕМ
ООО "Кузнечно-штамповочное производство. Обработка материалов давлением" (Москва)

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

Номер: 11 Год: 2017

ОБЩАЯ МЕТОДИКА РАСЧЕТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ СОВМЕЩЕННОГО ПРОЦЕССА РЕДУЦИРОВАНИЯ-ДОРНОВАНИЯ	3-11
<i>А. Л. Воронцов</i>	
ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ ПРОЦЕССА ФОРМИРОВАНИЯ ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКИ БОЛТА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	12-18
<i>О. С. Железков, С. А. Малаканов, Т. Ш. Галиахметов</i>	
ОЦЕНКА ВЛИЯНИЯ РАЗБРОСА СВОЙСТВ МАТЕРИАЛА НА ТОЧНОСТЬ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО УТОНЕНИЯ ПРИ ПНЕВМОТЕРМИЧЕСКОЙ ФОРМОВКЕ	19-22
<i>М. В. Ковалевич, А. В. Гончаров</i>	
К ВОПРОСУ О ПРОЕКТИРОВАНИИ МАШИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ ЗАДАННОЙ ДОЛГОВЕЧНОСТИ	23-29
<i>Тет Паинг, А. В. Корнилова</i>	
ИССЛЕДОВАНИЕ НАПРЯЖЕНИЙ В СТЕНКАХ-БОЙКАХ СБОРНОГО КРИСТАЛЛИЗАТОРА ОТ УСИЛИЙ ОБЖАТИЯ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ЛИСТОВ ИЗ СТАЛИ ДЛЯ СВАРНЫХ ТРУБ НА УСТАНОВКЕ СОВМЕЩЕННОГО ПРОЦЕССА НЕПРЕРЫВНОГО ЛИТЬЯ И ДЕФОРМАЦИИ	30-33
<i>О. С. Лехов, А. В. Михалев, М. М. Шевелев, Д. Х. Билалов</i>	
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПЛАСТИЧЕСКОГО КРУЧЕНИЯ	34-37
<i>А. Д. Хван, Д. В. Хван, А. А. Воропаев</i>	
ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА ПРУТКОВ ИЗ ХРОМОВОЙ БРОНЗЫ ПУТЕМ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ТЕРМОДЕФОРМАЦИОННОЙ ОБРАБОТКИ	38-41
<i>А. И. Снигирев, Л. М. Железняк, С. И. Паршаков, В. В. Савиных</i>	
АНАЛИЗ НАПРЯЖЕННОГО СОСТОЯНИЯ ПРОЦЕССА СВЕРХПЛАСТИЧЕСКОЙ ФОРМОВКИ КРУГЛОЙ МЕМБРАНЫ НА НАЧАЛЬНОЙ СТАДИИ ДЕФОРМИРОВАНИЯ	42-48
<i>Г. Р. Мурзина, В. Р. Ганиева, О. П. Тулупова, Ф. У. Еникеев</i>	