

КУЗНЕЧНО-ШТАМПОВОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО. ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

КШП. ОМД №3-2019

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Воронцов А. Л., Рециков Е. О. Исследование внутреннего радиального выдавливания трубной заготовки. Часть. 3. Определение деформированного состояния, с. 3–7

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Лехов О. С., Лисин И. В., Билалов Д. Х. Моделирование совмещенного процесса непрерывного литья и деформации при получении листов из сплавов алюминия, с. 8–13
Самусев С. В., Фадеев В. А. Анализ параметров очагов сворачивания полосы в линии формовочного стана ТЭСА 30-50, с. 14–18

ОБОРУДОВАНИЕ

Хван А. Д., Хван Д. В., Воропаев А. А., Рукин Ю. Б. Устройство для деформирования листов в условиях плоской деформации, с. 19–22

НАГРЕВ И НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Изаков И. А., Капитаненко Д. В., Сидоров С. А., Чеботарева Е. С. Нагревательные установки для изотермического деформирования. Часть 1 Типы установок, с. 23–32

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Абрамов А. Н., Боткин А. В., Тюленев Д. Г., Абрамов К. А. Влияние силы трения и дробности деформации на предельную степень деформации и напряжение волочения при деформировании полос из сплава АД-31, с. 33–37

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ, КОНТРОЛЬ

Цыбулько А. Е., Романенко Е. А. Правильная оценка прочности материалов при объемном растяжении и сжатии, с. 38–41

ХРОНИКА

Заседание Бюро Союза машиностроителей России и Лиги содействия оборонным предприятиям, с. 42–45

Эксперты обсудили сотрудничество машиностроителей и металлургов, с. 45–46

НАШИ ЮБИЛЯРЫ

Кухарю Владимиру Денисовичу – 70 лет! с. 47–48