

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: **10** Год: **2020**

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

ИССЛЕДОВАНИЕ КОМБИНИРОВАННОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ СТАКАНОВ С КОНИЧЕСКОЙ ДОННОЙ ЧАСТЬЮ. ЧАСТЬ 9. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ И ПРЕДПОСЫЛКИ ДЛЯ РАСЧЕТА ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ ЗАГОТОВКИ 3-8
Воронцов А.Л., Лебедева Д.А.

АНАЛИЗ СИЛОВЫХ ПАРАМЕТРОВ ИЗОТЕРМИЧЕСКОГО ОБРАТНОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ ТРУБНОЙ ЗАГОТОВКИ 8-13
Ларин С.Н., Пасынков А.А.

СРАВНИТЕЛЬНЫЙ АНАЛИЗ КРИТЕРИЕВ ПРОЧНОСТИ ПЛАСТИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ НА ОСНОВЕ ТРЕХ ГЛАВНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ 14-18
Цыбулько А.Е., Романенко Е.А.

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

ИССЛЕДОВАНИЕ ОСАДКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК 19-22
Сухоруков А.А., Петров А.Н., Козлечков А.В.

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

СООТНОШЕНИЯ КОМПОНЕНТОВ ТЕНЗОРА ДЕФОРМАЦИИ ПРИ ПРЕССОВАНИИ ЦИРКОНИЯ 23-28
Логинов Ю.Н., Тугбаев Ю.В.

МОДЕЛИРОВАНИЕ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ ЗАГОТОВКИ ПРИ ОСАДКЕ В ПОДКЛАДНОМ КОЛЬЦЕ 28-34
Каргин В.Р., Каргин Б.В., Гусева А.В.

ИСПЫТНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ, КОНТРОЛЬ

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЧНОСТИ КОЛЕСА АВТОМОБИЛЯ, ИЗГОТОВЛЕННОГО ИЗ ЛЕГКОГО СПЛАВА, РЕМОНТ КОТОРОГО ПРОИЗВЕДЕН С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРКИ 35-42
Платонов А.В., Щеглетов К.А., Пронин Д.В., Заветаев В.Ю., Вахромеев А.М., Чесноков И.А., Платонов И.А.

АВТОМАТИЗАЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОЦЕССОВ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ В ПРОГРАММАХ LS-DYNA И LS-OPT 43-47
Почекуев Е.Н., Шенбергер П.Н., Грунющкин А.Н.