

## СОДЕРЖАНИЕ № 10–2014

### ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

**Воронцов А.Л.** Учет упругих деформаций инструмента для повышения точности теории обработки давлением. Часть 2. Основная стадия обратного выдавливания стаканов, с. 3–6

**Глинер Р.Е., Нуждина Т.В., Ятунин С.В., Катюхин Е.Б.** Проявление наклепа меди при ротационной вытяжке в производстве кумулятивных облицовок, с. 6–9

**Поксеваткин М.И., Дунаев К.Ю., Лавриненко А.С., Беленко Н.А.** Реализация условий монотонности процесса формообразования стержневых изделий, с. 10–13

**Леванов А.Н.** Особенности контактного трения в процессах обработки металлов давлением, с. 13–17

### ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

**Браславский Д.И., Изаков И.А, Капитаненко Д.В.** Исследование возможности изотермической штамповки лопаток из сплава ХН45МВТЮБР-ИД, с. 18–23

**Харитонов В.А., Таранин И.В.** Исследование эффективности изготовления проволоки совмещенным способом «прокатка-волочение в монолитной волоке с подпором», с. 24–28

**Белан А.К., Белан О.А.** Особенности технологии изготовления проволоки и калиброванного проката для холодной штамповки, с. 28–31

**Колотов Ю.В.** Устройство для гидроформовки изделия из тонкостенной трубчатой заготовки с радиальным уплотнением, с. 32–37

### ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

**Филимонов С.В., Лапшин В.И., Лисин И.О., Филимонов В.О.** Особенности формовки замкнутого двутаврового профиля в роликах, с. 37–42

### МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

**Антощенков Ю.М., Таупек И.М.** Особенности моделирования осесимметричной осадки, с. 42–48