

## СОДЕРЖАНИЕ № 12–2014

### ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

**Воронцов А.Л.** Учет упругих деформаций инструмента для повышения точности теории обработки давлением. Часть 3. Процесс закрытой штамповки, с. 3–10

**Поляков П.А., Залазинский А.Г., Поляков А.П.** Исследование процесса выдавливания заготовок из ванадийсодержащего порошка железа, с. 10–14

### ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

**Харитонов В.А., Галлямов Д.Э.** Оценка эффективности изготовления стальной проволоки совмещенным способом «прокатка–волочение», с. 15–21

**Слобода А.А., Круглов А.А., Астанин В.В.** Комбинированное выдавливание защитной накладки для углепластиковой лопатки из ультрамелкозернистого титанового сплава, с. 21–25

**Тюрин В.А., Ларионов И.В., Чучков А.А., Волков А.С.** Технологические возможностиковки бойками с неортогональными скрещивающимися фронтами, с. 26–28

### ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

**Белан А.К., Белан О.А., Юркова Е.В., Сидоренко В.В., Овчинников Д.А.** Проектирование и изготовление технологического инструмента для кузнечно-штамповочных машин при производстве самонарезающих винтов, с. 28–32

### ОБОРУДОВАНИЕ

**Синицкий В.М., Иванов А.В.** О волновых напряжениях в штоках шаботных молотов, с. 33–40

**Указатель** статей, опубликованных в 2014 г., с. 41–48