

КШП. ОМД №7-2015

Кузнечно-штамповочное производство. Обработка металла давлением.

СОДЕРЖАНИЕ № 7–2015

ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

Поксеваткин М.И., Герман С.В., Басова Е.М. Повышение эффективности процессов получения тонкостенных полых деталей на основе активизации контактных сил трения, с. 3–8

Лебединский И.Н. Анализ протяжки при изготовлении труб по схеме «прошивка–протяжка» на гидравлических прессах с подпором сил трения по оправке перед входом в очаг деформации, с. 8–12

Глинер Р.Е., Катюхин Е.Б. Оценка деформируемости стали в процессе холодной объемной штамповки, с. 12–16

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

Бабурин М.А., Баскаков В.Д., Зарубина О.В. Вытяжка металлофторопластовых втулок из дисковых заготовок переменной толщины, с. 16–22

Логинов Ю.Н. Вращение матрицы как способ расширения возможностей процесса прессования, с. 22–26

ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

Тополянский П.А., Ермаков С.А., Тополянский А.П. Упрочнение разделительных штампов тонкопленочными покрытиями, с. 27–39

ИНСТРУМЕНТ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Кремлева Л.В., Малыгин В.И. Лазерное упрочнение штампового инструмента, с. 40–43

МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

Хардин М.В., Бурцев С.Г. Анализ возможности возникновения дефектов при горячей объемной штамповке крупногабаритной детали, с. 44–47

НАШИ ЮБИЛЯРЫ

Э.Ф. Богданову – 90 лет!, с. 47–48