

Указатель статей, опубликованных в 2008 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 1. Общий подход. № 1
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 2. Определение напряженного состояния обрабатываемой заготовки. № 2
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 3. Определение кинематического и деформированного состояний обрабатываемой заготовки, нароста на резце и глубины упроченного слоя металла изделия. № 3
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 4. Определение основных параметров процесса резания. № 4
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 5. Математическое описание стружкообразования, пульсации силы резания, а также параметров контакта заготовки с задней поверхностью резца. № 5
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 6. Методика расчета стружколомов. № 6
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов Ч. 7. Практические расчеты параметров резания при точении. № 7
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 8. Строгание и протягивание. № 8
- Воронцов А. Л.** Разработка современной теории механической обработки металлов. Ч. 9. Расчет параметров цилиндрического фрезерования. № 9
- Гарбер Э. А., Кожевникова И. А.** Сопоставительный анализ напряженно-деформированного состояния металла и энергосиловых параметров процессов горячей и холодной прокатки тонких широких полос. № 7
- Логинов Ю. Н., Еремеева К. В.** Поведение при прокатке дефекта типа поры, примыкающей к поверхности полосы. № 10
- Логинов Ю. Н., Инатович Ю. В.** Механизм образования дефектов на полосе при прокатке от налипания на валке. № 8

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Бельский С. М.** Влияние уширения на остаточные напряжения в полосе при листовой прокатке. № 5
- Бельский С. М., Мухин Ю. А., Мазур И. П.** Теоретический анализ влияния натяжений на уширение металла при тонколистовой прокатке. № 11
- Бельский С. М.** О некоторых эффектах применения осевой сдвижки рабочих валков. № 7
- Бельский С. М.** Распределение давления прокатки остаточных напряжений по ширине полосы при скоростной асимметрии. № 4
- Вахтин А. А., Шибаниц Э. Н., Гулаков С. В., Харин А. К., Безчерев А. С., Изотов Б. В., Лаштун А. И.** Математическое моделирование теплофизических процессов при предпрокатной подготовке слябинговых слитков. № 3
- Венза Ю. В., Назарян С. А., Романовская А. Ю.** Влияние технологических параметров сталеплавильного производства на образование дефекта "раскатанная трещина" на листовом прокате для лицевых деталей автомобилей. № 10
- Ветер В. В., Марков Б. А., Вороненко Н. Б., Галкин М. П.** Опыт изготовления горячекатаного чугунного листа. № 2
- Гарбер Э. А., Павлов С. И., Кузнецов В. В., Тимофеева М. А., Кожевникова И. А., Дилигенский Е. В.** Влияние нестабильных технологических факторов прокатки на плоскостность холоднокатаных полос. № 11
- Гарбер Э. А., Шалаевский Д. Л., Кожевникова И. А., Кузнецов В. В.** Совершенствование силового расчета процесса холодной прокатки на основе нового подхода к расчету сплющивания валков. № 5
- Гарбер Э. А., Шалаевский Д. Л., Кожевникова И. А.** Расчет мощности процесса холодной прокатки с учетом количества нейтральных сечений в очаге деформации. № 8
- Гарбер Э. А., Хлопотин М. В., Савиных А. Ф., Кожевников А. В., Голованов А. В., Смирнов В. С.** Промышленные испытания усовершенствованных профилировок рабочих валков на широкополосном стане горячей прокатки. № 4
- Горшков С. Н., Шаргунов А. В., Денисов С. В., Кузьмин А. А., Казаков О. В., Галкин В. В.** Освоение технологии производства листового хладостойкого проката класса прочности К52 при ограниченных возможностях прокатного оборудования. № 8

Денисов С. В., Горбунов А. В., Молостов М. А., Щуров Г. В., Ветренко А. Г., Шпак А. И. Разработка и освоение технологии производства микролегированных сталей классов прочности 355 и 420 в условиях ШСПГ 2000. № 12

Долматов А. П., Хромова Л. М., Агапова И. Н., Анисимов М. В. Освоение технологии пассивирования горячекатаных травленных полос на НТА-2 ПХПП ОАО "Новолипецкий металлургический комбинат". № 9

Дьяченко В. Ф., Горбунов А. В., Жарков Е. В., Грамович Г. Г., Рузаев Д. Г., Чистяков И. П., Белов В. К. Сравнительный анализ микропрографии поверхности оцинкованного проката для лицевых деталей автомобиля. № 10

Залетова Е. Д., Смирнов П. Н., Яковлева Е. Б., Яшин В. В., Эктов Д. В. Освоение технологии производства холоднокатаной нагартованной ленты. № 12

Коновалов Ю. В., Руденко Е. А. Настоящее и будущее агрегатов для производства горячекатаных листов и полос. Сообщение 1. Толстолистовые реверсивные станы. № 1—2

Коновалов Ю. В., Руденко Е. А. Настоящее и будущее агрегатов для производства горячекатаных листов и полос. Сообщение 2. Контролируемая прокатка штрипсов для магистральных трубопроводов. № 3—5

Коновалов Ю. В. Настоящее и будущее агрегатов для производства горячекатаных листов и полос. Сообщение 3. Широкополосные станы горячей прокатки. № 6—7

Куницын Г. А., Горбунов А. В., Шпак А. И., Ветренко А. Г., Дьяконов В. А., Мамаев И. Н., Казакова О. Г. Опыт освоения RS-сталей в ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат". № 10

Настич В. П., Божков А. И., Чеглов А. Е., Дегтев С. С., Шопин И. И. Автоматизированная система управления качеством продукции листопрокатного производства. № 9

Николаев В. А., Матюшенко Д. А. Изменение толщины по длине полосы на ШСПГ при воздействии технологических параметров. № 7

Салганик В. М., Песин А. М., Денисов С. В., Чикишев Д. Н., Сычев О. Н. Нейросетевое моделирование процесса получения широкополосной горячекатаной стали с заданными механическими свойствами. № 8

Салганик В. М., Трегубенко О. М., Титов А. В., Краснов М. Л. Анализ технологической эффективности применения систем гидромеханического регулирования профиля полос на пятиклетевом стане 1200. № 3

Скороходов В. Н., Мухин Ю. А., Бельский С. М., Мазур С. И. Особенности профилировок рабочих валков для клетей с осевой сдвижкой. Сообщение 2. № 1

Чашин В. В., Кашиганов В. А., Полюв Е. С. Использование температурной математической модели при разработке технологии регулируемого охлаждения горячекатаной полосы в рулоне. № 8

Шаталов Р. Л. Влияние настройки валков на эффективность прокатки и точность лент из медных сплавов. № 6

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Арсентьева Н. С., Железняк Л. М., Кузьмина Е. В., Казанцев Е. А., Лончакова О. Ю. Особенности технологии и организации производства высококачественных бронзовых прутков на Каменск-Уральском заводе по обработке цветных металлов. № 3

Большаков В. И., Добров И. В. Комплексный подход к решению задач освоения производства арматурной проволоки, соответствующей требованиям ISO 10544. Сообщение 1. № 10

Большаков В. И., Добров И. В. Комплексный подход к решению задач освоения производства арматурной проволоки, соответствующей требованиям ISO 10544. Сообщение 2. № 11

Дзюба А. Ю., Симаков Ю. В., Захаров Е. А., Сивак Б. А., Моллер А. Б. Освоение технологии производства подката для холоднодеформированной арматуры класса B500C на стане 170. № 11

Жучков С. М., Горбанев А. А., Токмаков П. В., Колосов Б. Н. Разработка методов аналитического исследования процесса прокатки в трехочаговом прокатном модуле. Сообщение 2. Анализ методов определения продольных усилий. № 1

Жучков С. М., Горбанев А. А., Токмаков П. В., Колосов Б. Н. Разработка методов аналитического исследования процесса прокатки в трехочаговом прокатном модуле. Сообщение 3. Сравнение расчетных и экспериментальных данных. № 2

Казанцев Е. А., Железняк Л. М., Тихоняк А. Н., Харина Н. В. Использование установки горизонтального непрерывного литья для производства продукции из тяжелых цветных металлов. № 6

Кандауров Л. Е., Тютеряков Н. Ш. Повышение качества сортовых заготовок на основе прогнозирования величины предельного износа валковой арматуры. № 12

Климовицкий М. Д., Рыбаков С. В. Математическая модель температурно-скоростного режима сортового литейно-прокатного агрегата. № 11

Комратов Ю. С., Лехов О. С. Напряженно-деформированное состояние металла при прокатке двутавровой заготовки в обжимной клети универсально-балочного стана. № 2

Кушнарв А. В., Петренко Ю. П., Киричков А. А., Богатов А. А. Развитие и освоение в ОАО "Нижнетагильский металлургический комбинат" новой технологии производства железнодорожных колес высокого качества. № 1

Моторыгин М. Е., Белан А. К. Метод стабилизации натяжений в чистовом блоке с групповым приводом. № 11

Назаров Д. В., Колясов Д. В., Сивак Б. А., Моллер А. Б., Тулупов О. Н. Разработка критерия оценки эффективности работы швеллерных калибров. № 9

Пасечник Н. В., Родинков С. В., Кривенцов А. М., Соломичев Н. В., Семенчул Р. В. Зависимость точности сортовых профилей от конструктивных параметров оборудования и технологии прокатки. № 6

Перунов Г. П., Хохлов С. А., Смирнов В. К., Шилов В. А., Инагочич Ю. В. Оптимизация технологических режимов прокатки-разделения на стане 320/150 ОАО "Амурметалл". № 9

Слукин Е. Ю. Разработка размерного ряда вводной арматуры качения и организация ее производства в УГТУ-УПИ. № 5

Стеблов А. Б. Статистические исследования точности профиля катанки. № 2

Тахаутдинов Р. С., Федонин О. В., Пугачев В. Г., Унру С. Я., Алексеев А. Н., Кандауров Е. Л. Мировой рынок проката и перспективы развития сортопрокатного производства в России. № 5

Шилов В. А., Шварц Д. Л., Литвинов Р. А. Развитие методов расчета калибровок валков для прокатки рельсов. № 1

Шилов В. А., Шварц Д. Л., Литвинов Р. А. Скоростные режимы прокатки рельсов в непрерывных реверсивных группах клетей современного рельсобалочного стана. № 7

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Галкин С. П., Романцев Б. А., Гончарук А. В., Фадеев М. А. Анализ влияния безразмерных факторов прошивки на частные параметры формирования металла перед оправкой. № 6

Галкин С. П., Романцев Б. А., Гончарук А. В., Фадеев М. А. Оценка интенсивности деформации при прошивке в станах винтовой прокатки. № 4

Гончарук А. В., Романцев Б. А., Фартушный Р. Н., Мульчин В. В., Матыко О. К. Калибровка и зацентровка слитков в трехвалковом стане винтовой прокатки. № 3

Логинов Ю. Н., Смирнов В. Г., Котов В. В. Обоснование влияния анизотропии на разнотолщинность холоднокатаных труб из титанового сплава. № 2

Меркулов Д. В. Математическая модель процесса раскатки гильз в косовалковых станах. № 8

Романцев Б. А., Матыко О. К., Фартушный Р. Н., Гончарук А. В., Мульчин В. В., Зинченко А. В. Совершенствование технологии прошивки непрерывнолитых заготовок из легированных сталей на ТПА с пилигримовым станом. № 8

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Корчунов А. Г. Совершенствование методики управления качеством продукции в технологических процессах метизного производства. № 12

Лунев В. Е., Рудаков В. П., Лысакова Т. А., Шилова Н. Н. Применение смазки "Эласкон" при изготовлении стальных канатов. № 3

Паршин С. В. Волочение прямоугольных труб с наложением подпора или противонапряжения. № 12

Щедрин А. В., Ульянов В. В., Бекаев А. А., Скоромнов В. М. Комплексная оценка эффективности метода комбинированного прошивания отверстий с противодавлением технологической смазки. № 4

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Куряев Д. В., Голубчик Э. М., Лебедев С. В., Гридневский В. И. Перспективы развития производства гнутых профилей в ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат". № 10

Паршин С. В. Исследование напряженно-деформированного состояния и деформируемости металла при производстве низкопрофильных витых труб. № 11

Паршин С. В. Состояние и перспективы развития производства профильных труб. № 2

Филимонов С. В., Лапшин В. И., Филимонов А. В., Филимонов В. И. Современные технологии производства гнутых профилей в роликах. № 12

Филимонов С. В., Филимонов А. В., Денисов П. Н., Коргутлов Е. В. Модель числа переходов и числа гофр при формовке волнистой заготовки. № 7

Филимонов В. И. Классификация и тенденции развития профилировочного оборудования. № 4

Филимонов С. В., Филимонов А. В., Филимонов В. И.
Модель зон плавного перехода при интенсивном формообразовании профиля из упрочняющегося материала. № 10

ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Трыков Ю. П., Шморгун В. Г., Слаутин О. В., Донцов Д. Ю. Комплексная технология изготовления и свойства тонколистового титано-стального композита. № 12

Чиченёв Н. А., Мокрецов А. С., Зарапин А. Ю. Прокатка трехслойных полос "никель—сплав фени—никель" с применением электроконтактного нагрева заготовок. № 12

ПРЕССОВАНИЕ

Бережной В. Л. Современное развитие экструзионного инструмента (по материалам Первой международной конференции и выставки "Инструмент для прессования алюминия"). № 6

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Певзнер М. З. О режимах фрезерования и рельефе поверхности фрезерованных полос. № 9

Плахтин В. Д., Скворцов А. А., Скворцов А. В. Вихретоковый контроль поверхностных и подповерхностных дефектов толстолистового проката и слябов. № 5

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Кузовлева О. В., Тихонова И. В., Стариков Н. Е., Гвоздев А. Е. Распад цементита углеродистых сталей при термоциклировании. № 8

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Генкин А. Л. Энергосберегающее управление современным листопрокатным производством. № 7

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Анцупов А. В. (мл.), Анцупов А. В., Анцупов В. П., Налимова М. В., Чекалин И. Ю., Слободянский М. Г. Трибодиагностика материалов опорных и рабочих валков листовых станов. № 3

Бирюков Е. Н., Ершов Е. В. Автоматизация контроля технического состояния опор скольжения агрегатов металлургического производства. № 2

Борисов В. И., Голубьев В. В. Исследование износа листовых валков станов кварто горячей прокатки. № 5

Головачева А. А., Маслеников А. В., Краснобаев А. В., Курбан В. В., Каплан Д. С., Сеничев В. С. Единая классификация простоев основного оборудования и агрегатов в ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат". № 10

Жиркин Ю. В., Мироненков Е. И., Дудоров Е. А. Эластогидродинамический расчет подшипников качения рабочих валков стана 2000 горячей прокатки ОАО ММК. № 3

Задорожный В. Д., Иванов С. А., Чиченёв Н. А. Унификация транспортных рольгангов прокатных цехов ОАО "Уральская сталь". № 10

Иванов А. В., Восканьянц А. А. Исследование температурных полей и условий работы подовых роликов с охлаждаемым валом металлургических роликовых нагревательных печей. № 11

Рогов В. А., Елин А. В., Кузьмин Н. Н. Исследование влияния смазывающе-охлаждающей жидкости на свойства конструкционного материала на основе бетона. № 5

Русakov А. Д. Повышение эффективности эксплуатации валков листовых станов. № 12

Салганик В. М., Полецков П. П., Кожушков Е. Ю., Кухта Ю. Б. Прогнозирование профиля износа опорных валков клетей чистой группы стана горячей прокатки. № 11

Филатов Ан. А., Яковлев Р. А. Динамические нагрузки в двухвалковой шестеренной клетке прокатного стана. Сообщение 1. № 8

Филатов Ан. А., Яковлев Р. А. Динамические нагрузки в двухвалковой шестеренной клетке прокатного стана. Сообщение 2. № 9

Чиченёв Н. А., Левченко А. А., Зарапин А. Ю. Повышение эксплуатационной стойкости валков широкополосного стана 800 ООО "Уральская сталь". № 7

СТАНДАРТИЗАЦИЯ, СЕРТИФИКАЦИЯ, ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Еремин Г. Н., Настич И. В., Трунин А. О. Процесс технической экспертизы заказов на металлопрокат с особыми требованиями в условиях ОАО "Новолипецкий металлургический комбинат". № 10

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Информация корпорации "Чермет". № 1—12

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ, ПОДГОТОВКА И ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛИСТОВ

Бровман М. А., Николаев В. Ал. Определение производительности валковых ЛПА и затрат на их изготовление для новых мини-заводов. № 1

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Андреев В. А., Хусайнов М. А., Бондарев А. Б. Технологические особенности получения проволоки из сплавов TiNi с эффектом памяти формы. № 9

Буркин С. П., Исхаков Р. Ф., Андриюкова Е. А. Особенности прокатки с кручением в многовалковых калибрах. № 9

Коваль Г. И., Хабиров С. З., Дремин В. Г. Многофункциональный стан для сортовой прокатки. № 4

Коваль Г. И., Хабиров С. З. Параметры валков, клетей и привода станков сортовой шаговой прокатки. № 10

Пасечник Н. В., Родинков С. В., Горлова А. А. Современные тенденции развития прокатного оборудования для производства строительной арматуры. № 2

Пасечник Н. В. Работы ВНИИМЕТМАШ по перспективным направлениям развития современной металлургии. № 1

ИНФОРМАЦИЯ

Башенко А. П. Анализ материалов международной конференции "Современные тенденции разработки и производства сталей и труб для магистральных газонефтепроводов" в аспекте развития производства толстолистового штрипсового проката повышенных категорий прочности. № 5

Книжная полка. № 1—3

Матвеев Б. Н., Бороздина Н. Г., Петрова Г. Г. Механические свойства и штампуемость листовых коррозионностойких сталей (анализ результатов зарубежных исследований). № 12

Новые разработки в области исследований и применения высокопрочных сталей. № 9

О межзаводской школе специалистов по производству горячекатаного и холоднокатаного листа. № 8

О межзаводской школе специалистов сортопрокатного производства. № 9

Сообщение по материалам Второй международной конференции "DFMN 2007". № 3

Четвертая международная конференция молодых специалистов "Металлургия XXI века". № 6

Виктору Филипповичу Рашникову — 60 лет. № 10
К 100-летию со дня рождения Валентина Митрофановича Клименко. № 7

К юбилею Ивана Павловича Казанца. № 12

К юбилею Виталия Кузьмича Смирнова. № 12

К 70-летию Владимира Петровича Полухина. № 10

К 70-летию Николая Алексеевича Чиченёва. № 7

К 60-летию Александра Васильевича Гончарука. № 6

К 55-летию Андрея Дмитриевича Дейнеко. № 12

Поздравляем Александра Васильевича Зиновьева! № 5

Поздравляем с юбилеем Сергея Михайловича Ионова. № 12