

ИНФОРМАЦИЯ

Указатель статей, опубликованных в 2012 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Арышенский Е. В., Беглов Э. Д., Колобов В. Г., Панкратов М. А. Методика расчета усилия прокатки алюминиевых сплавов с учетом влияния зоны затрудненной деформации. № 11

Бондарев А. Б., Хусаинов М. А., Андреев В. А. Влияние степени обжатия на функциональные свойства и фазовый состав сплавов Ti—Ni с памятью формы. № 1

Зайцев В. С. Оценка сопротивления деформации прокатываемых сталей по данным управляющей вычислительной машины. № 3.

Кучеряев Б. В., Соколов П. Ю. Допустимые упрощения при оценке технологических параметров листовой прокатки. № 1.

Нагорнов В. С., Баричко Б. В. Пластическое течение при прокатке и волочении в роликовой волоке. Сообщение 1. Прокатка и волочение на гладкой бочке. № 4.

Нагорнов В. С., Баричко Б. В. Пластическое течение при прокатке и волочении в роликовой волоке. Сообщение 2. Прокатка и волочение составной заготовки в общем ромбическом калибре. № 5.

Николаев В. А. Среднее нормальное контактное напряжение при холодной прокатке полос. № 1.

Пучкова Л. М. Исследование пластического течения при прокатке высоких полос с использованием метода муара. № 10.

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Арышенский Е. В., Беглов Э. Д., Арышенский В. Ю., Панкратов М. А. Исследование влияния внешнего трения при горячей прокатке на текстуру ленты из алюминиевого сплава 3104. № 7.

Арышенский Е. В., Оводенко А. М., Беглов Э. Д. Разработка методики расчета процесса горячей прокатки алюминиевой ленты в непре-

рывной группе клеток с учетом уширения металла и сплющивания валков. № 12.

Баканов В. М. Математическое моделирование при разработке оборудования и технологии производства листовой шаговой прокатки. № 10.

Василев Я. Д. Инженерная методика расчета температуры полосы при холодной прокатке. № 6.

Василев Я. Д. Методика расчета коэффициента трения при холодной прокатке с эмульсией на основе эмпирических зависимостей. № 7.

Василев Я. Д. Теоретическое определение длины очага деформации при холодной прокатке. № 8.

Василев Я. Д. Экспериментальное исследование длины упругопластического очага деформации при холодной прокатке. № 9.

Васильев И. С., Горшков С. Н., Курбан В. В., Молостов М. А., Семенов П. П., Перепелкин В. Ю. Освоение технологии производства хладостойкого проката из сталей обычной и повышенной прочности на непрерывных широкополосных станах горячей прокатки 2000 и 2500 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 4.

Гарбер Э. А., Болобанова Н. Л. Моделирование упругих деформаций шестивалковых клеток и определение их конструктивных параметров, обеспечивающих повышение точности холоднокатаных полос. № 1.

Гарбер Э. А., Болобанова Н. Л. Профилирование валков широкополосных станов с применением метода конечных элементов. № 3.

Гарбер Э. А., Болобанова Н. Л. Совершенствование метода моделирования упругих деформаций валков клетки кварто и их влияния на поперечный профиль широких полос. № 12.

Гарбер Э. А., Поспелов И. Д., Савиных А. Ф., Николаев Н. Ю., Мишнев П. А. Оптимизация режима горячей прокатки стальных полос

на широкополосном стане по критерию «минимум продольной разнотолщинности». № 5.

Гарбер Э.А., Тимофеева М.А., Поспелов И.Д., Павлов С.И., Мишнев П.А., Дятлов И.А. Промышленная технология производства холоднокатаных автомобильных листов с разнотолщинностью по всей площади, не превышающей $\pm 2\%$. № 6.

Гарбер Э.А., Шалаевский Д.Л. Анализ процессов холодной прокатки и дрессировки стальных полос в очаге деформации, состоящем только из зоны опережения. № 4.

Дема Р.Р., Румянцев М.И., Харченко М.В. Разработка рациональных режимов подачи технологической смазки на опорные валки клетей чистой группы НШСГП 2000 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 4.

Кавалек А., Дья Х., Кнапински М. Анализ изменения усилия и формы полосы при асимметричной прокатке. № 4.

Кнапински М., Дья Х., Кавалек А. Анализ микроструктуры толстого листа из стали S460NL1 после ускоренного охлаждения. № 9.

Кучеряев Б.В., Соколов П.Ю., Ночовная Н.А., Кучеряев Вик.В., Кучеряев В.В. Проверка работоспособности новой модели листовой прокатки. № 5.

Мазур И.П., Борисов С.С., Кавалек А. Исследование упрочнения труднодеформируемой стали типа HSLA при холодной прокатке. № 7.

Мухин Ю.А., Мазур С.И., Макаров Е.В., Бельский С.М. Математическая модель теплового состояния металла на отводящем рольганге стана горячей прокатки с учетом полиморфного превращения. Сообщение 2. № 1.

Мухин Ю.А., Соловьев В.Н., Шунин А.В. Совершенствование производства низкоуглеродистых горячекатаных полос при прокатке с повышенным ускорением. № 10.

Николаев В.А., Васильев А.А. Варианты реконструкции непрерывных станов для прокатки полос. № 6.

Румянцев М.И., Митасов В.С., Шубин И.Г., Горбунов А.В., Насонов В.В. Уточнение методики определения коэффициента трения при прокатке нагартованного металла с малыми обжатиями. № 12.

Салганик В.М., Демиденко Л.Л. Моделирование температурного поля при непрерывном литье стальных слитков с угловыми скосами. № 5.

Синицкий В.М., Иванов А.В., Виноградов Н.А. Анализ конструктивных схем клетей станов холодной прокатки с повышенной точностью проката. № 3.

Телегин В.Е., Курбан В.В., Смирнов П.Н., Голубчик Э.М. Алгоритмизация адаптации многообъектных технологических систем. № 8.

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бахтинов Ю.Б., Ким Д.А. Новая технология прокатки сортовых профилей высокой точности для непрерывных одниточных станов литейно-прокатных комплексов. № 2.

А.Г. Кузьменко, В.Н. Виноградов, Д.А. Клещенко, Н.С. Сухарев. Новая технология и оборудование электромагнитного торможения термоупрочненного арматурного проката. № 7.

Кузьменко А.Г., Поздняков М.А., Тремасов А.П., Черников А.А., Сухарев Н.С., Клещенко Д.А. Новое поколение предварительно напряженных клетей сортовых станов. Конструкция и расчет. № 10.

Кузьменко А.Г., Черненко В.Т., Поздняков М.А., Клещенко Д.А., Сухарев Н.С., Тремасов А.П. Непрерывные мелкосортные станы фирмы SKET. Состояние, проблемы, перспективы. № 8.

Мроз С., Дья Х., Трусов В.А., Зиновьев А.В. Моделирование калибровки валков для снижения дефектообразования при прокате круглого профиля на стане 450. № 8.

Пасечник Н.В., Бахтинов Ю.Б. Пути увеличения долговечности рабочих органов землережущих и кормоуборочных сельхозмашин. № 1.

Пономарев А.А., Шилов В.А. Математическая модель механических свойств проката мелко-сортно-проволочного стана 150. № 11.

Скосарь Е.О., Шилов В.А., Шварц Д.Л. Исследование температурных условий прокатки длинномерных рельсов на универсальном рельсобалочном стане. № 11.

Трусов В.А., Зинкевич М.Б. Разработка метода расчета деформационного режима при сортовой прокатке. № 2.

Черненко В. Т., Кузьменко А. Г., Сухарев Н. С., Клещенко Д. А., Шалаяев С. В., Крулик А. И., Грин А. Ю. Новая технология и оборудование термомеханического упрочнения арматурного проката THERMTIME. № 9.

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Акопян К. Э., Колобов А. В., Родичев Д. А., Селезнев М. С., Трусков В. С., Федотов Е. С., Юсупов В. С. Расчет калибров четырехвалковых клетей для профилирования квадратной трубы из круглой сварной заготовки. № 7.

Богатов А. А., Павлов Д. А., Линягов С. В., Суворов В. Н. Моделирование образования дефекта «риска» на внутренней поверхности труб при продольной прокатке. № 8.

Выдрин А. В., Курятников А. В., Звонарев Д. Ю., Король А. В., Корсаков А. А. Анализ технических решений по повышению стойкости оправок прошивных станков. № 5.

Лехов О. С., Раскатов Ю. Е. Двухпараметрическая оптимизация работы пилигримового стана. № 3.

Лехов О. С., Раскатов Е. Ю. Динамика захвата гильзы валками пилигримового стана горячей прокатки труб. № 10.

Орлов Г. А., Вагапов Е. Н., Чернышев Д. Ю., Попов Д. А. Некоторые технологические возможности роликового волочения труб. № 4.

Паршин С. В. Совершенствование процесса получения прямоугольных труб с большим отношением длин граней профиля. № 5.

Соколова О. В., Скрипкин А. Ю., Лепестов А. Е. Уточнение методики расчета калибровки валков для производства сварных труб. № 5.

Тартаковский Б. И. Экспериментальные исследования получения тонкостенных труб на трехвалковом раскатном стане. № 2.

Шинкин В. Н., Барыков А. М., Коликов А. П., Мокроусов В. И. Критерий разрушения труб большого диаметра при несплавлении сварного соединения и внутреннем давлении. № 2.

Шинкин В. Н., Коликов А. П., Мокроусов В. И. Расчет максимальных напряжений в стенке трубы при экспандировании с учетом остаточных напряжений заготовки после трубоформовочного пресса SMS MEER. № 7.

Шинкин В. Н. Критерий перегиба в обратную сторону свободной части листовой заготовки

на трубоформовочном прессе SMS MEER при производстве труб большого диаметра. № 9.

Шинкин В. Н., Мокроусов В. И. Критерий разрыва труб газонефтепроводов при дефекте «раскатной пригар с риской». № 12.

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Баричко В. С., Осадчий В. Я. Разработка технологии производства проволоки квадратного сечения в роликовых волоках со смещенными парами роликов. № 6.

Василевский П. А., Железняк Л. М., Бородин М. Ю., Емельянова С. М. Повышение качественного уровня полосовых профилей электротехнического назначения. № 11.

Василевский П. А., Москалев С. А., Железняк Л. М., Бобина Е. В. Развитие технологии производства свинцово-сурьмянистой дроби. № 12.

Марущак Л. Н., Железняк Л. М., Шушакова Е. А. Совершенствование технологии производства проволоки из хромо-циркониево-кальциевой бронзы. № 9.

Семашко В. В., Железков О. С., Морозов Н. П. Совершенствование технологии и конструкции инструмента для безоблойной штамповки клеммных болтов. № 5.

Трусков В. А., Капуткина Л. М., Силуянова Т. В., Филина Ю. С., Королев В. А. Влияние пластического деформирования при волочении проволочных прядей в роликовой клети на механические свойства стальных канатов. № 1.

Шубин И. Г., Степанова Е. Н., Румянцев М. И. К вопросу практического использования методики оценки результативности системы менеджмента качества метизного производства в технологическом цикле изготовления стальных канатов. № 3.

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Лапин В. В., Филимонов В. И., Филимонов С. В. Износ нижних формирующих роликов при интенсивном формообразовании гнутых профилей. № 2.

Погребняк Р. П. Экспериментальное исследование формы прокатанной заготовки железнодорожного колеса. № 2.

Процев Ю. В. Расчет суммарных степеней деформации при многопереходной раскатке кольцевых заготовок. № 3.

Филимонов С. В., Лапин В. В., Филимонов В. И. Формовка в роликах замкнутого фальцем профиля с элементами двойной толщины. № 12.

ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Гладковский С. В., Трунина Т. А., Коковихин Е. А., Смирнова С. В., Каманцев И. С., Бородин Е. М. Механические свойства и структура слоистых сталеалюминиевых композитов на основе стали 09Г2С, полученных пакетной прокаткой. № 4.

Даненко В. Ф., Трыков Ю. П., Гуревич Л. М., Понкратова Г. В. О влиянии переходной зоны на процесс высокотемпературной ползучести биметалла углеродистая сталь + сталь 12Х18Н10Т. № 11.

Кочешков И. В. Влияние режимов прессования и отжига на механические свойства плазменно-напыленного алюминиевого сплава АМг6. № 9.

Луговской В. М., Шаталов Р. Л., Данилов Г. Д. Гидростатическое уплотнение сверхвысоким давлением микро- и нанопорошков. № 6.

Румянцев М. И., Шубин И. Г., Корнилов В. Л., Папшев А. В., Шубина О. И., Шубина Н. И. К вопросу создания модели формирования свойств оцинкованного проката с полимерным покрытием в процессе его производства. № 5.

ПРЕССОВАНИЕ

Воронцов А. Л., Ступников В. П., Балахонцева Н. А. Изготовление полых ступенчатых изделий вытяжкой по внутренней поверхности. Напряженное состояние. № 7

Воронцов А. Л., Ступников В. П., Балахонцева Н. А. Напряженное состояние фланца заготовки при ограничении его радиального течения в процессе вытяжки по внутренней поверхности. № 12.

Князев Я. О., Ляняшин В. Б., Осадчий В. Я. Методика расчета процесса высадки заготовок компрессорных лопаток в закрытом штампе с компенсатором. № 8.

Луговской В. М., Шаталов Р. Л., Данилов Г. Д. Автофритрированные и двухслойные рабочие

камеры для гидростатической обработки материалов. № 3.

Овчинников А. С., Логинов Ю. Н. Особенности прессования труб из сложнолегированной латуни ЛМцАЖКС. № 4.

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Бровман Т. В. Энергосиловые параметры при деформации листовых заготовок. № 6.

Рахимов С. Н. Повышение качества продукции в подсистеме «Резка-Отделка-Упаковка-Транспортировка» металлургического предприятия за счет создания системы выявления и исключения ключевых проблем. № 11.

Рахимов С. Н., Шебаршова И. М., Курбан В. В., Мухин А. А., Песин А. М. Применение теории ограничений для оптимизации функционирования подсистемы «Резка-Отделка-Упаковка-Транспортировка» как части технологической системы «Сталь-Прокат-Потребитель» ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 2.

Сыфьянов Д. В., Огарков Н. Н., Мурзаева Е. А., Курбан В. В., Денисов С. В. Теоретическое исследование процесса прохождения горячекатаной полосы через изгибно-растяжной окалиноломатель непрерывно-травильного агрегата. № 10.

Хотинов В. А., Фарбер В. М., Пышминцев И. Ю., Лежнин Н. А. Анализ осциллограмм разрушения образцов Шарпи высоковязкой стали. № 10.

Черкасов К. Е., Румянцев М. И., Шубин И. Г., Черкасов М. Е., Бочков Д. Г. Возможности совершенствования статистического приемочного контроля толстолистового проката для ОАО «Газпром» с применением искусственных нейронных сетей. № 8.

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Глинер Р. Е., Выборное В. В., Пряничников В. А. Об использовании математических моделей для оценки прокаливаемости стали. № 11.

Кабаков З. К., Цюрко В. И. Определение температурной зависимости истинной теплоемкости углеродистых сталей с учетом фазовых превращений. № 2.

Фарбер В. М., Арабей А. Б., Пышминцев И. Ю., Хотин В. А., Селиванова О. В., Лежнин Н. В., Валов М. А. Влияние низкотемпературного на-

грева на механические свойства трубных сталей категории прочности K65(X80). № 11.

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Смелков В.М. Повышение качества изображения сюжетов с высоким контрастом при телевизионном наблюдении за перемещением горячего проката. № 3.

Чеглов А.Е., Лукин Ю.С., Дегтев С.С. Оценка оптимизации управления технологическим процессом на примере производства листов из 1F-стали. № 7.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Еремин А.В., Синецкий О.В., Головин В.А. Исследование нагруженности устройства вертикальной установки верхних горизонтальных валков реверсивной четырехвалковой клетки широкополосного стана 2500. Сообщение 1. № 10.

Еремин А.В., Синецкий О.В., Головин В.А. Исследование нагруженности устройства вертикальной установки верхних горизонтальных валков реверсивной четырехвалковой клетки широкополосного стана 2500. Сообщение 2. № 11.

Еремин А.В., Синецкий О.В., Головин В.А. Исследование нагруженности устройства вертикальной установки верхних горизонтальных валков реверсивной четырехвалковой клетки широкополосного стана 2500. Сообщение 3. № 12.

Мальцев А.А., Русаков А.Д. Прогнозирование долговечности деталей главной линии клетки «ПНК-320». № 6.

Платов С.И., Амиров Р.Н., Дема Р.Р., Ярославцев А.В. Математическая модель процесса изнашивания и прогнозирования срока службы рабочих валков клетки кварто при подаче смазочного материала. № 9.

Соляников А.Б., Преин Е.Ю., Кошурникова Т.В., Матанцева Т.Н. Расширение сортамента твердосплавных пластин, применяемых для обработки стальных валков на вальцетокарных станках в ОАО «Металлургический завод им. А.К. Серова». № 9.

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Информация корпорации «Чермет». № 5.

Информация корпорации «Чермет». № 7.

СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ, ПОДГОТОВКА И ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛИСТОВ

Воронцов А.Л. Анализ некоторых предложений по учету контактного трения, аппроксимации кривых упрочнения и эффекту Баушингера. Часть 1. № 3.

Воронцов А.Л. Анализ некоторых предложений по учету контактного трения, аппроксимации кривых упрочнения и эффекта Баушингера. Часть 2. № 4.

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Ашихмин Г.В., Николаев В.Ал. К созданию мини-заводов на основе валковых агрегатов литья — прокатки стальных полос. № 6.

Воронцов А.Л., Карпов С.М., Маштакова М.Ю. Анализ современных способов изготовления П-образных кронштейнов. № 10.

Кабаков З.К., Мазина И.Ю. Исследование процесса затвердевания непрерывнолитой заготовки, отливаемой на установке с электромагнитным подвешиванием. № 6.

Паршин С.В. Выбор рационального профиля многолучевых труб нефтяного назначения. № 6.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПАМЯТНЫЕ ДАТЫ, ЮБИЛЕИ

Общее годовое собрание Международного Союза «Металлургмаш». № 9.

Первая Международная конференция «Алюминий-21/Плоский прокат». № 2.

К 100-летию Андрея Андреевича Королева. № 1.

К юбилею металлургического завода «Электро-сталь». № 11.

К 85-летию Виктора Александровича Николаева. № 1.

К 60-летию Александра Ивановича Трайно. № 1.

80 лет Станиславу Борисовичу Масленкову. № 3.

Поздравляем Леонида Андреевича Смирнова. № 5.

Поздравляем с юбилеем Александра Александровича Богатова. № 9.

Поздравляем с юбилеем Ю.Б. Бахтинова. № 4.