



ИНФОРМАЦИЯ

Указатель статей, опубликованных в 2013 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Богатов А.А., Пузырев С.С. Особенности формоизменения и упрочнения металла при обработке давлением со знакопеременной деформацией. № 3.

Малафеев С.И., Коняшин В.И. Аппроксимация характеристики сопротивления деформации нихрома. № 3.

Нагорнов В.С., Пусеп С.И. Кинетика пластической деформации при низкотемпературном волочении на гладкой бочке. Сообщение 1. Кинетика конечных пластических деформаций. № 1.

Нагорнов В.С., Пусеп С.И. Кинетика пластической деформации при низкотемпературном волочении на гладкой бочке. Сообщение 2. Кинетика приращений деформации. № 2.

Нагорнов В.С. Пластическое течение при осадке осесимметричных образцов. № 9.

Пучкова Л.М. Изучение неоднородности пластической деформации полос при продольной прокатке с применением метода муара. № 11.

Фастыковский А.Р., Фастыковский Д.А. Оценка возможностей контактных сил трения с целью интенсификации процесса прокатки на установившейся стадии. № 7.

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Божков А.И., Губарев В.Я., Дегтев С.С. Улучшение плоскостности полос электротехнических изотропных сталей. Сообщение 1. Исследование температурных полей при непрерывном отжиге. № 6.

Божков А.И., Дегтев С.С., Шопин И.И. Улучшение плоскостности полос электротехнических изотропных сталей. Сообщение 2. Построение математической модели формирования плоскостности отожженной полосы. № 9.

Брюханов А.А., Фассманн Д., Шапер М., Бах Ф.-В., Иовчев С.И. Свойства и текстура листов

из низкоуглеродистой стали, деформированных растяжением с различной скоростью. № 7.

Гарбер Э.А., Алешин А.Е., Дегтев С.С., Трайно А.И., Бахтин С.В. Расчет теплового режима процесса холодной прокатки полос из электротехнической стали на реверсивном стане с использованием балансной математической модели. № 6.

Гарбер Э.А. Сопоставление разных методов расчета сил при горячей прокатке тонких широких стальных полос. № 10.

✦ *Гарбер Э.А., Шалаевский Д.Л., Дилигенский Е.В., Мишнев П.А., Дятлов И.А., Антонов В.Ю.* Промышленные испытания на непрерывных станах энергоэффективных режимов холодной прокатки тонких стальных полос. № 5.

Голубчик Э.М., Копцева Н.В., Мешкова А.И., Ефимова Ю.Ю., Никитенко О.А. Исследование влияния режимов лазерной сварки на формирование микроструктуры и свойств сварного соединения листовой низкоуглеродистой стали в условиях нового комплекса холодной прокатки ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 7.

Дема Р.Р., Харченко М.В., Горбунова А.А. Расчет усилий при горячей прокатке на стане 2000 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат» с применением системы подачи технологической смазки на основе учета напряженно-деформированного состояния в очаге деформации. № 3.

Дема Р.Р., Харченко М.В., Горбунова А.А. Теоретическое исследование влияния режимов подачи смазочного материала на изменение энергозатрат при горячей прокатке на стане 2000 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 2.

Кожевников А.В. Исследование возможных колебаний опережения при листовой прокатке. № 5.

- Коновалов Ю.В., Хохлов А.С.* Разработка метода расчета и моделирование условий нагрева рулона в печи стана Стекеля. № 6.
- Коротовская С.В., Орлов В.В., Хлусова Е.И.* Способы формирования ультрамелкозернистой и субмикроструктурной структуры в ферритно-бейнитной стали. № 10.
- Мазур И.П., Жовнодий Н.Н., Астахов А.А., Кавалек А.А., Чабоненко А.А.* Станочное профилирование рабочих валков как способ регулирования поперечного профиля прокатываемых полос. № 5.
- Мухин Ю.А., Мазур С.И., Бельский С.М., Шунин А.В.* Горячая прокатка с обратным температурным клином и стабильность структуры и механических свойств готовых полос. № 11.
- Николаев В.А., Жученко С.В.* Коэффициент неравномерности распределения погонных сил по ширине прокатываемой полосы. № 10.
- Николаев В.А., Васильев А.А.* Деформация полосы в неприводных валках с применением переднего натяжения. № 3.
- Николаев В.А.* Закономерности трения и коэффициент трения при холодной прокатке полос. № 4.
- Николаев В.А.* Оценка методов расчета нормальных напряжений при прокатке полос. № 9.
- Певзнер М.З.* Разработка технологий производства ленты латуни Л68, стойкой к образованию поперечных трещин при трубосварке. № 10.
- Платов С.И., Амиров Р.Н., Дема Р.Р., Ярославцев А.В., Гатаулина Ю.Х.* Влияние смазочного материала на изменение энергосиловых параметров прокатки в непрерывной группе клетей стана 2000 горячей прокатки ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». № 11.
- Румянцев М.И., Шубин И.Г., Попов А.О., Шурыгин В.И.* Опыт автоматизированного проектирования режима горячей прокатки в чистой группе широкополосного стана с учетом стохастичности процесса. № 1.
- Синицкий В.М., Пасечник Н.В., Филатов А.А., Берестнев С.А.* Инженерный метод расчета электроконтактного нагрева движущейся полосы. № 6.
- Стеканов П.А.* Асимметричная прокатка как способ коррекции формы раската при несо-

- ответствии линии прокатки и уровня рольганга на толстолистовом стане 5000. № 8.
- Тонконогов В.Я., Дрозд В.Г., Орлов В.К.* К вопросу расчета сил при горячей тонколистовой прокатке. № 9.
- Чеглов А.Е., Барыбин В.А., Дегтев С.С., Алымов М.И., Трайно А.И.* Разработка технологии производства электротехнических изотропных сталей для магнитных сердечников электромашин высоким КПД. Сообщение 1. № 12.
- Шебаршова И.М., Таранин И.В., Лукьянов С.А., Клещев Е.Г., Сыч Л.Г.* Изучение причин образования дефекта в виде вкатанных частиц металлической меди на холоднокатаной полосе и разработка мероприятий по его устранению. № 8.

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Резниченко Е.И., Присяжный А.Г.* Упрощенная методика расчета и распределения по пропускам уклонов внутренних граней полок швеллерной стали. № 10.
- Слукин Е.Ю., Шилов В.А., Железняк Л.М.* Совершенствование подбора конструкции валковой арматуры для сортовой прокатки тяжелых цветных металлов и сплавов. № 7.
- Шилов В.А., Пономарев А.А.* Оптимизация технологических режимов прокатки по критериям механических свойств. № 2.

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Богатов А.А., Овчинников Д.В., Липняков С.В., Павлов Д.А., Нухов Д.Ш., Ерпалов М.В.* Разработка математической модели и исследование процессов винтовой прокатки и прошивки заготовок. № 7.
- Выдрин А.В.* Инновационные технологии производства труб. № 4.
- Лехов О.С., Турлаев В.В., Раскатов Е.Ю.* Энергосиловая оценка математической модели горячей пилигримовой прокатки. № 12.
- Меркулов Д.В., Голубчик Р.М., Топоров В.А., Парфенов В.А.* Положение оправки в очаге деформации при прошивке заготовок. № 5.
- Меркулов Д.В., Топоров В.А.* Минимально возможная длина оправок для прошивки заготовок. № 1.
- Паршин С.В.* Определение рационального углового расположения сварного шва при изготовлении профильных труб. № 4.

Романцев Б.А., Гончарук А.В., Онучин А.Б., Стоппе Е.В. Исследование влияния коэффициента вытяжки на параметры процесса винтовой прошивки. № 5.

Романенко В.П., Фомин А.В., Никулин А.Н., Илларионов Г.П., Сизов Д.В. Механические свойства колесной стали, деформированной сочетанием винтовой прошивки и свободной осадки. № 4.

Соколова О.В., Комкова Т.Ю. Современный способ производства точных заготовок для колец подшипников. № 3.

Соколова О.В., Комкова Т.Ю. Способ и оборудование для производства многореберных труб. № 1.

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бровман М.Я. Анализ точности формул для расчета энергосиловых параметров процесса волочения. № 9.

Василевский П.А., Москалев С.А., Железняк Л.М., Бобина Е.В. Развитие технологии производства свинцово-сурьмянистой дроби. № 1.

Дашкевич О.Н., Кузьмина Е.В., Железняк Л.М., Антропова О.В. Совершенствование технологии производства меднохромовых прутков. № 8.

Снигирев А.И., Железняк Л.М., Фотеева О.Г. Повышение физико-механических характеристик медносеребряных электротехнических полос. № 12.

Фастыковский А.Р., Чинокалов Е.В., Лебошкин Б.М., Ефимов О.Ю. Снижение энергопотребления при получении длиномерных винтовых профилей волочением. № 10.

Харитонов В.А., Лаптева Т.А. Выбор режимов деформации при обжатии многослойных канатов в трехроликовых волоках. № 8.

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Голубчик Э.М., Телегин В.Е., Хохлов А.В. Разработка технологии производства фасонных гнутых профилей из стали повышенной прочности в условиях ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат» с применением принципов технологической адаптации. № 1.

Процев Ю.В. Раскатные сварные кольцевые заготовки из профилей и расчет их параметров. № 5.

ПОКРЫТИЯ, СЛОИСТЫЕ И ПОРОШКОВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Баннх О.А., Николаев А.Г., Симонов М.И., Коростелин А.А. Разработка технологии волочения и термической обработки для получения жаростойкой проволоки сталь—алюминий. № 7.

Варфоломеев И.А., Максимова О.Г., Ершов Е.В., Максимов А.В., Виноградова Л.Н. Моделирование процесса адгезии полимерного покрытия при покраске металлической полосы по технологии *Coil Coating*. № 4.

Гуревич Л.М., Волчков В.М., Трыков Ю.П., Киселев О.С., Богданов А.М. Исследование неравномерности деформации при прокатке биметалла титан—алюминий. № 8.

Кочешков И.В. Анализ образования физического контакта между компонентами композита при уплотнении заготовки, состоящей из слоев алюминиевой фольги и волокон бора. № 12.

Кожевников И.В. Стан для изготовления многослойной ленты. № 10.

Смирнов Г.В., Карелин Ф.Р., Чопоров В.Ф., Юсупов В.С. Прокатка слоистого композиционного материала титан—алюминий с интерметаллидным упрочнением. № 11.

Третьяков А.Ф. Технологическая наследственность в процессе изготовления изделий из пористых сетчатых материалов с заданными свойствами. Сообщение 1. Влияние конструкции брикета сеток и относительного обжатия структурообразующих элементов на пористость листовых заготовок. № 5.

Третьяков А.Ф. Технологическая наследственность в процессе изготовления изделий из пористых сетчатых материалов с заданными свойствами. Сообщение 2. Закономерности влияния пластической деформации и консолидации проволок сеток на технологические и теплофизические свойства пористых сетчатых материалов. № 6.

Шмелев Л.С., Сорокин В.К. Производство проката из металлических порошков. № 3.

ПРЕССОВАНИЕ

Воронцов А.Л., Ступников В.П., Балахонцева Н.А. Напряженное состояние фланца заготовки при свободном радиальном течении в про-

цессе вытяжки по внутренней поверхности. № 1.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 1. Анализ известных теоретических исследований. № 2.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 2. Кинематическое и напряженное состояния заготовки. № 3.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 2. Кинематическое и напряженное состояния заготовки (продолжение). № 4.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 3. Деформированное состояние и упрочнение заготовки при свободном выдавливании. № 5.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 3. Деформированное состояние и упрочнение заготовки при свободном выдавливании (продолжение). № 6.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 4. Применение новой теории свободного выдавливания для практических расчетов. № 7.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 4. Применение новой теории свободного выдавливания для практических расчетов (продолжение). № 8.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 4. Применение новой теории свободного выдавливания для практических расчетов (продолжение). № 9.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 5. Волокнистая структура выдавленного изделия. Часть 1. № 11.

Воронцов А.Л., Карпов С.М. Всестороннее исследование выдавливания П-образных кронштейнов. Сообщение 5. Волокнистая структура выдавленного изделия. Часть 2. № 12.

Клейнбуг И.П., Железняк Л.М., Вихарев И.В. Изготовление медных толстостенных труб методом обратного прессования. № 4.

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Кулютин С.А., Осадчий В.Я., Поклонов Г.Г. Пути повышения контроля качества прямошовных электросварных труб. № 3.

Левашова Е.В., Шебаршова И.М., Харин А.П., Жлоба А.В. Освоение новых упаковочных материалов для автоматической линии упаковки ЛПЦ-11. № 8.

Максимов Е.А. Исследование правки полосы растяжением с S-образным охватом правильных роликов. № 12.

Хотинов В.А., Фарбер В.М., Морозова А.Н., Лежнин Н.В. Использование осциллограмм ударного изгиба образцов Шарпи для оценки энергоемкости разрушения высоковязких сталей. № 11.

Шинкин В.К., Федотов О.В. Расчет технологических параметров правки стальной горячекатаной рулонной полосы на пятироликовой машине линии поперечной резки фирмы *Fagor Arrasate*. № 9.

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Кожевников А.В. Применение метода модального управления для повышения стабильности работы электромеханических систем прокатного производства. № 11.

Смелков В.М. Альтернативное устройство телекамеры для мониторинга горячей прокатки. № 2.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Бровман М.Я. Усовершенствование систем охлаждения прокатных валков. № 12.

Пилипенко С.С., Серебrenников Ю.Г., Потапенков А.П., Кузьменко А.Г. Методика расчета силовых параметров и гидропривод листовых ножниц. № 4.

ЭКОНОМИКА И РЫНОК ПРОДУКЦИИ

Рахимов С.Н., Курбан В.В., Песни А.М., Песин И.А., Баскакова Н.Т. Новый подход к определению потерь от бракованной металлопродукции на основе использования подходов теории ограничений. № 8.

Унру С.Я., Немкин М.В., Алексеев А.Н., Кандауров Е.Л. Избыточные мощности в России: угроза кризиса или потенциал роста? № 11.

**СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ, ПОДГОТОВКА
И ОБУЧЕНИЕ СПЕЦИАЛИСТОВ**

Богатов А. А., Кушнарев А. В. Моделирование термомеханического состояния металла и эволюции зеренной структуры в механике обработки металлов давлением. № 6.

Шелест А. Е., Карелин Ф. Р., Портная З. Н., Юсупов В. С., Перкас М. М., Шефтель Е. Н. Использование методов моделирования на примере разработки технологии изготовления листов из коррозионностойкой безникелевой стали со сверхравновесным содержанием азота. № 12.

ИНФОРМАЦИЯ

Гугис Н. Н. Основные направления развития прокатного производства России в 2010—2012 гг. № 7.

Заметки о конференции «Функциональные наноматериалы и высокочистые вещества». № 3.

К юбилею Владимира Петровича Полухина. № 10.
Матвеев Б. Н. Математическое моделирование для предсказания структуры и механических свойств проката (обзор литературы). № 1.

Матвеев Б. Н. Математическое моделирование для предсказания структуры и механических свойств проката (обзор литературы). № 2.

Памяти Р. М. Голубчика. № 5.

Прокатному производству ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат» 80 лет. № 8.

Сообщение о IX Конгрессе прокатчиков. № 7.

Трибология на основе самоорганизации. № 3.

ПРОКАТКА — СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Богатов А. А., Шилов В. А. Уральская школа калибровщиков прокатных станов. № 1.

Богатов А. А., Шилов В. А. Уральская школа калибровщиков прокатных станов (продолжение). № 2.

**УВАЖАЕМЫЕ АВТОРЫ!**

**Обращаем ваше внимание на изменение условий публикации статей
в журналах ООО «Наука и технологии».**

Статьи, получившие положительный отзыв рецензента, могут быть опубликованы при условии заключения каждым из авторов статьи Лицензионного договора с Издателем (ООО «Наука и технологии»). Текст договора размещен на третьей странице данного журнала и на странице <http://www.nait.ru/authors/index.php>.