

БИБЛИОГРАФИЯ

Указатель статей, опубликованных в журнале «СТИН» в 2015 г.

ОБЩИЕ ВОПРОСЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

- Александров И. К.** — Влияние момента холостого хода на энергетическую эффективность механической передачи. № 2, с. 2.
- Александров И. К.** — Методология расчета фрикционных потерь многозвенной кинематической цепи с учетом гиперболической модели КПД. № 3, с. 2.
- Александров И. К.** — Энергетический расчет разветвленных кинематических цепей. № 4, с. 2.
- Домбравец А. Н., Якимович Б. А., Коршунов А. И., Соломенникова С. И.** — Анализ патентной активности высокотехнологичных предприятий Удмуртской Республики. № 12, с. 2.
- Зинёва В. В., Аверьянов О. И.** — Методика выбора металлорежущего станка при горизонтальной диверсификации производства. № 1, с. 2.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Крылов Е. Г., Сердобинцев Ю. П.** — Формализация процедуры многокритериального выбора режущего инструмента в АСТПП. № 3, с. 5.
- Кульга К. С., Виноградов П. В.** — Автоматизация проектирования модельных комплектов для изготовления крупных корпусных отливок базовых деталей мехатронного станочного оборудования. № 11, с. 2.
- Кульга К. С., Кыгаев А. А., Сидоров И. О., Кожин Д. Г.** — Применение программного обеспечения САХ-систем и виртуального моделирования для проектирования компоновок гибких производственных систем. № 12, с. 6.
- Лютков А. Г., Рябов Ю. В.** — Применение интеллектуального управления для обеспечения качества производственных процессов. № 7, с. 2.

- Аверьянов Е. В., Арфибян С. А., Градешкий В. Г., Черединова А. Е., Яковлев С. Ф. — Мобильный робот вертикального перемещения на основе пневмопривода с многоступенчатым торможением. № 1, с. 35.
- Далочкин М. К. — Координация движения робота и обрабатываемой детали. № 12, с. 14.
- Илюхин Ю. В., Подураев Ю. В. — Повышение точности мехатронных приводов технологических роботов. № 9, с. 30.

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Акмаев О. К., Еникеев Б. А. — Кинематический анализ станка с параллельной кинематикой оригинальной двухуровневой компоновки. № 7, с. 5.
- Акмаев О. К., Еникеев Б. А., Нигматуллин А. И. — Моделирование жесткости оригинального станка с параллельной кинематикой. № 11, с. 8.
- Барбин А. Ю., Молодцов В. В. — Влияние параметров конструкции на жесткость шпиндельного узла. № 3, с. 17.
- Бушуев В. В., Кузнецов А. П., Молодцов В. В. — Особенности проектирования технологического оборудования на современном этапе развития. № 8, с. 7.
- Бушуев В. В., Кузнецов А. П., Сабиров Ф. С., Хомяков В. С., Молодцов В. В. — Состояние и направления развития научных исследований в станкостроении. № 11, с. 12.
- Кудояров Р. Г., Зинов В. Л., Башаров Р. Р. — Особенности проектирования и эксплуатации модуля главного движения многоцелевого станка. № 7, с. 9.
- Кульга К. С., Виноградов П. В., Гайтова А. А. — Применение CAD/CAE-систем при проектировании компоновок многоцелевых станков с ЧПУ. № 9, с. 5.
- Кульга К. С., Половинкин А. В. — Автоматизация проектирования станочных приспособлений. № 10, с. 4.
- Мартинюк Г. М., Козак Н. В. — Реализация управления крупногабаритными прецизионными обрабатывающими центрами системой ЧПУ «АксиОМА Контрол». № 1, с. 6.
- Мартинюк Г. М., Козак Н. В. — Построение специализированной системы ЧПУ для пятикоординатного строгально-фрезерного обрабатывающего центра. № 8, с. 2.
- Пасько Н. И., Картавец И. С. — Оптимизация в адаптивном режиме периодичности контроля обработки на станках с ЧПУ. № 2, с. 6.
- Пини Б. Е., Максимов Ю. В., Попов А. В. — Револьверная головка с пневматическим приводом поворота инструментального диска для станков с ЧПУ. № 10, с. 2.
- Постнов В. В., Идрисова Ю. В., Фецак С. И. — Взаимосвязь изнашивания режущего инструмента с динамическими процессами, протекающими в станочной системе при резании. № 6, с. 2.
- Постнов В. В., Кудояров Р. Г., Башаров Р. Р., Старовойтов С. В. — Обеспечение точности пятикоординатного многоцелевого станка с ЧПУ на основе графического способа настройки. № 6, с. 7.
- Решетникова О. П., Васин А. Н., Изнаилов Б. М., Королев А. В., Нейгебауер К. С. — Определение величины деформации деталей подшипника под действием осевой нагрузки для релаксации механических напряжений. № 4, с. 5.
- Решетникова О. П., Изнаилов Б. М., Васин А. Н., Носков А. С., Королев А. В., Нейгебауер К. С. — Твердая смазка дорожек качения подшипников с ультразвуковой релаксацией напряжений. № 4, с. 7.
- Сердобинцев Ю. П., Крылов Е. Г. — Проблемно-ориентированный подход к повышению качества функционирования инструментальной оснастки на обрабатывающих центрах. № 3, с. 9.
- Соболев А. Н., Некрасов А. Я. — Расчет и моделирование малярных механизмов станков в CAD/CAE-системах. № 9, с. 2.
- Фецак С. И., Кудояров Р. Г., Идрисова Ю. В., Башаров Р. Р. — Зависимость показателей качества обработанной детали от состояния динамической системы станка. № 7, с. 12.
- Халимов Р. Ш. — Исследование виброустойчивости металлорежущих станков с измененными условиями трения в направляющих скольжения. № 1, с. 11.
- Шатохин С. Н., Брунгардт М. В., Курзаков А. С. — Самоустанавливающиеся адаптивные гидростатические шпиндельные опоры. № 3, с. 13.

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

- Алехин А. Г., Крылов Е. Г., Сердобинцев Ю. П. — Повышение контактной жесткости крепления хвостового режущего инструмента. № 5, с. 7.
- Валиев А. М., Шибаков В. Г., Панкратов Д. Л. — Система автоматизированного проектирования и технологической подготовки производства составного инструмента для пробивки отверстий. № 7, с. 16.
- Валиев А. М., Шибаков В. Г., Панкратов Д. Л. — Методика проектирования и технология изготовления сборного стержневого штампового инструмента. № 7, с. 20.
- Васильев Е. В., Понов А. Ю., Бугай И. А., Назаров П. В. — Специальный осевой режущий инструмент для обработки композиционных материалов. № 4, с. 9.
- Гречишников В. А., Петухов Ю. Е., Пивкин П. М., Исаев А. В., Романов В. Б., Домнин П. В. — Точение деталей сложного профиля с обеспечением заданного микрорельефа поверхности. № 8, с. 13.
- Евдокимов Д. В., Скуратов Д. Л., Фёдоров Д. Г. — Исследование тепловых полей в инструменте при концевом фрезеровании с охлаждением конструкционного титанового сплава ВТ6. № 4, с. 12.
- Кондрашов А. Г., Сафаров Д. Т., Давлетшина Г. К. — Кольцевое сверло для обработки неметаллических материалов. № 2, с. 13.
- Королев А. В., Решетникова О. П., Носков А. С. — Геометрические параметры режущей части абразивных зерен. № 5, с. 2.
- Маслов А. Р. — Моделирование инструментальной системы для высокоскоростного фрезерования. № 8, с. 16.
- Мясников Ю. И., Дьяконов А. А. — Метод системного проектирования универсально-сборных приспособлений. № 6, с. 15.
- Мясников Ю. И., Дьяконов А. А., Келлер А. В. — Универсально-сборные приспособления в современном производстве. № 6, с. 12.
- Петухов Ю. Е., Домнин П. В., Рубец А. А. — Неразрушающий метод оценки режущей способности кругов с однослойным алмазно-галваническим покрытием. № 9, с. 11.
- Постнов В. В., Хадиуллин С. Х., Старовойтов С. В. — Повышение эффективности изготовления деталей ГТД на основе прогнозирования режущих свойств инструментальных твердых сплавов. № 11, с. 20.
- Рогов В. А., Кошеленко А. С., Жель О. В., Бердашев Р. С. — Исследование методом фотомеханики напряженно-деформированного состояния шпоночных протязек на плоских оптических моделях. № 5, с. 11.
- Стенанов А. А., Хаймович А. И. — Оценка параметров напряженно-деформированного состояния инструмента и детали при протягивании. № 1, с. 13.
- Хаймович А. И., Степанов А. А. — Автоматизированный расчет параметров процесса резания при протягивании. № 2, с. 11.

ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА

- Вороничев П. П., Этингер М. И. — Индикаторы для линейных измерений. № 9, с. 19.
- Иванова Н. А., Рябов С. А., Шварцбург Л. Э. — Информационные технологии для изучения систем балансировки роторов машин. № 8, с. 19.
- Локтев Д. А., Егоров С. Б., Капитанов А. В., Митрофанов В. Г., Егорова Т. П. — Современные средства измерения валов. № 9, с. 13.
- Порошин В. В., Богомолов Д. Ю., Порошин О. В. — Автоматизированная измерительная система для трехмерного анализа и контроля топографии поверхности в нанодиапазоне. № 5, с. 37.

ТЕХНОЛОГИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

- Абляз Т. Р., Журин А. В. — Теоретическое и экспериментальное исследование влияния режимов проволоочно-вырезной электроэрозионной обработки на качество обработанной поверхности. № 7, с. 29.
- Абрамов И. В., Леконцев П. В. — Анализ процесса калибровки и точности получаемых конических отверстий деталей сложной формы. № 2, с. 37.
- Александров И. К. — Определение соотношения между коэффициентами трения покоя и трения скольжения фрикционной пары. № 1, с. 30.
- Анухин И. В., Анухин В. И., Любомудров С. А., Мурашкин С. Л. — Выбор режимов резания труднообрабатываемых жаропрочных интерметаллидных сплавов тепловизионным методом. № 1, с. 16.
- Бекаев А. А., Максимов Ю. В., Лукина С. В. — Разработка методики прогнозирования обрабатываемой поверхности детали в процессе многолезвийного резания. № 4, с. 31.

- Бржозовский Б. М., Захаров О. В.** — Геометрические аспекты шлифования цилиндрических червяков. № 3, с. 23.
- Бурлаченко О. В., Пушкарев О. И., Киселева М. Н.** — Рациональный подбор параметров алмазной доводки марганец-цинковых ферритов. № 4, с. 38.
- Васильев Е. В., Попов А. Ю.** — Восстановление осевого твердосплавного инструмента с применением высокотехнологичного оборудования для глубинного алмазного шлифования на базе круглошлифовального станка модели 3А110. № 4, с. 18.
- Гилев В. Г., Морозов Е. А., Килина П. Н., Сиротенко Л. Д.** — Лазерная закалка поверхностей пар трения, изготовленных из псевдосплава сталь—медь. № 7, с. 25.
- Дьяконов А. А.** — Исследование взаимосвязи обрабатываемости безвольфрамовых быстрорежущих сталей с износом абразивного инструмента. № 6, с. 27.
- Дьяконов А. А., Шипули Л. В.** — Имитационная геометрическая модель взаимодействия шлифовального круга и заготовки в процессе плоского шлифования периферией круга. № 6, с. 23.
- Евдокимов Д. В., Скуратов Д. Л., Федоров Д. Г.** — Влияние износа режущего инструмента на плотность распределения тепловых потоков и температуру его контактных поверхностей при концевом фрезеровании титанового сплава ОТ4. № 9, с. 26.
- Железнов Г. С., Широков А. В.** — Влияние отклонения оси развертки от оси вращения шпинделя станка на разбивку обработанного отверстия. № 12, с. 28.
- Забелья Д. М.** — Анализ современных нормативов режимов резания. № 11, с. 31.
- Заковоротный В. Л., Быкадор В. С.** — Влияние связи, формируемой процессом резания, на динамику системы. № 12, с. 18.
- Зубков Н. Н.** — Реализация метода многоинструментального деформирующего резания при оребрении труб теплообменных аппаратов. № 5, с. 18.
- Калашников А. С., Моргунов Ю. А., Калашников П. А.** — Зубошлифование цилиндрических колес высокопористыми шлифовальными кругами. № 10, с. 19.
- Коркодинов Я. А., Пещеренко С. Н., Есов В. Б., Абляз Т. Р., Муратов К. Р.** — Численный расчет вихревых труб для прогнозирования охлаждения зоны резания при высокоскоростной механической обработке. № 6, с. 31.
- Лапшин В. П., Туркин И. А.** — Влияние свойств сервопривода шпинделя на динамику сверления глубоких отверстий малого диаметра. № 4, с. 34.
- Максимов Ю. В., Анкин А. В., Чебышев А. И.** — Численно-аналитические методы определения аргумента функции силы при тангенциальных колебаниях в технологической системе комбинированной режущей-деформирующей обработки нежестких валов. № 10, с. 12.
- Максимов Ю. В., Кузьминский Д. Л.** — Прогнозирование обрабатываемой поверхности детали в процессе многолезвийного резания на примере фрезерного станка. № 10, с. 16.
- Максимов А. Д., Фирсов А. К.** — Анализ способов черновой обработки наружных поверхностей вращения заготовок из труднообрабатываемых материалов и разработка нового способа с комбинацией резания резцом и фрезой. № 10, с. 10.
- Оленин Л. Д., Леквешвили М. А.** — Экспериментальное построение кривых упрочнения для анализа процесса резания материала, обладающего деформационным упрочнением. № 10, с. 23.
- Маслов А. Р.** — Программа анализа экспериментальных данных о силах в процессе микрорезания материалов. № 1, с. 32.
- Муратов К. Р.** — Влияние жесткой и фрикционной кинематической связи в контакте инструмент—деталь на равномерность износа инструмента. № 9, с. 23.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А.** — Анализ результирующей циклоидальной траектории при доводке плоскостей. № 10, с. 26.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А.** — Финишная обработка материала на основе графита. № 2, с. 25.
- Муратов К. Р., Гашев Е. А.** — Формообразование обрабатываемого отверстия при хонинговании с растровой кинематикой инструмента. № 6, с. 21.
- Муратов К. Р., Муратов Р. А., Гашев Е. А., Ханов А. М.** — Влияние некоторых технологических параметров на производительность и качество финишной обработки монокристалла. № 3, с. 31.
- Муратов К. Р., Ханов А. М., Гашев Е. А.** — Шлифование монокристалла связанным абразивом. № 4, с. 16.
- Мясников Ю. И., Дьяконов А. А.** — Совершенствование конструкций универсальных станочных приспособлений. № 7, с. 23.
- Назарьева В. А.** — Сетевая модель выбора профиля шлифовального круга с элементами использования систем искусственного интеллекта. № 5, с. 31.
- Носенко С. В., Носенко В. А., Байрамов А. А.** — Влияние правки абразивного инструмента и направления движения стола на шероховатость обработанной поверхности при глубинном шлифовании заготовок из титановых сплавов. № 1, с. 21.
- Носенко С. В., Носенко В. А., Крутикова А. А., Кременецкий Л. Л.** — Исследование химического состава поверхностного слоя титанового сплава при шлифовании его кругом из карбида кремния без использования СОТС. № 1, с. 26.
- Полетаев В. А., Цветков Е. В.** — Автоматизированные технологические процессы изготовления хвостовиков лопаток компрессоров. № 6, с. 34.
- Поном М. Ю.** — Формообразование винтовой поверхности при ротационной обработке по первой схеме резания на основе математической модели. № 11, с. 27.
- Река Н. Г., Коуров Г. Н., Лютов А. Г.** — Измерение температуры в зоне резания металла при токарной обработке. № 7, с. 31.
- Река Н. Г., Коуров Г. Н., Лютов А. Г.** — Динамическая модель канала управления температурой в зоне резания металла при токарной обработке. № 7, с. 35.
- Решетникова О. П., Васин А. Н., Измайлов Б. М., Королев А. В., Нейгебауер К. С.** — Определение величины деформации деталей подшипника под действием радиальной нагрузки с целью релаксации механических напряжений. № 5, с. 34.
- Решетникова О. П., Королев А. В., Измайлов Б. М., Васин А. Н., Нейгебауер К. С.** — Аналитическое исследование процесса шлифования дорожек качения колец упорных подшипников. № 3, с. 34.
- Сальников В. С., Хоанг В. Ч.** — Критерий оптимизации процессов резания. № 11, с. 33.
- Селезнев Ю. Н., Губанов В. С., Рухлин А. С., Хорошилова Л. В.** — Статистическая оценка, регрессионный и корреляционный анализы математических моделей осевой силы резания, приходящейся на единицу длины режущей кромки при протягивании. № 3, с. 26.
- Сердобинцев Ю. П., Крылов Е. Г., Макаров А. М., Барабанов В. Г., Козловцев Н. В.** — Применение теории подобия и анализа размерностей для исследования параметров процессов лезвийной обработки конструкционных материалов. № 5, с. 24.
- Сидоркин А. В., Маликов А. А.** — Экспериментальное исследование тепловыделения в процессе шевингования-прикатывания цилиндрических зубчатых колес. № 2, с. 28.
- Сиротенко Л. Д., Ханов А. М., Муратов К. Р.** — Моделирование процесса резания при финишной абразивной обработке плоскостей деталей. № 4, с. 22.
- Солер Я. И., Нгуен Ван Кань** — Микротвердость быстрорежущих пластин P12Ф3К10М3 при маятниковом шлифовании периферией абразивных кругов различной пористости. № 4, с. 24.
- Сосенушкин Е. Н., Яновская Е. А., Смолович И. Е., Хачатрян Д. В., Киндеров В. Ю.** — Штамповка раздачи трубных заготовок. № 8, с. 22.
- Стенапов А. А., Хаймович А. И.** — Исследование процесса резания в динамическом режиме. № 2, с. 33.
- Сутягин А. В., Малько Л. С., Трифанов И. В.** — Повышение эффективности зубообработки глобоидной передачи на основе прогрессивных конструкторско-технологических решений. № 2, с. 20.
- Унянин А. Н., Гусев С. Н.** — Оптимизация силы прижима абразивной ленты к рабочей поверхности шлифовального круга в процессе его очистки. № 2, с. 16.
- Ханов А. М., Никитин С. П., Сиротенко Л. Д., Трофимов Е. О., Матыгуллина Е. В.** — Исследование взаимосвязи упругих и тепловых динамических процессов при шлифовальной обработке теплозащитных покрытий. № 3, с. 28.
- Ханов А. М., Муратов К. Р., Гашев Е. А.** — Влияние вида и зернистости абразивного материала на производительность обработки и шероховатость поверхности циркониевой керамики. № 5, с. 28.
- Ханов А. М., Сиротенко Л. Д., Шингель Л. П., Трофимов Е. О.** — Внутреннее шлифование резиновых теплозащитных покрытий с постоянным усилием прижима шлифовального круга. № 12, с. 25.

Ямников А. С., Чуприков А. О., Харьков А. И. — Повышение ресурса инструмента при нарезании усиленной упорной резьбы на заготовках из высокопрочных материалов. № 6, с. 17.

ЭЛЕКТРОФИЗИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Козочкин М. П., Григорьев С. Н., Окунькова А. А., Порватов А. Н. — Контроль процессов электроэрозионной обработки по параметрам акустической эмиссии. № 8, с. 28.

ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Кочергин С. А., Моргунов Ю. А., Саушкин Б. П. — Особенности формирования грата при импульсной лазерной резке тонкостенных заготовок. № 10, с. 33.

Назаров П. В., Васильев Е. В., Попов А. Ю. — Инновационная технология обработки деталей, применяемых в авиационной промышленности. № 3, с. 38.

Смирнов А. В., Юшин Д. И., Солис Пинарготе Н., Перетягин П. Ю., Торресильяс Р. — Моделирование физических процессов при искровом плазменном спекании наноструктурированных порошковых материалов. № 8, с. 34.

Сорокин М. Н., Колтунов И. И. — Метод решения трехпараметрической задачи комплектования. № 10, с. 36.

Шиншковский И. В., Сафронов В. А., Протасов К. Э. — Получение тонкостенных изделий из материала БрА9 методом селективного лазерного сплавления. № 9, с. 37.

Юшин Д. И., Смирнов А. В., Солис Пинарготе Н., Перетягин П. Ю., Кузнецов В. А., Торресильяс Р. — Конечно-элементное моделирование процесса искрового плазменного спекания режущих пластин. № 10, с. 28.

ПРАКТИКА ЗАВОДОВ, ИНСТИТУТОВ, КБ

Алтухов А. А., Теплова Т. Б., Фещенко В. С., Гладченков Е. В. — Новые направления использования природных алмазов для создания устройств экологического мониторинга для промышленности. № 11, с. 37.

Алтухов А. А., Теплова Т. Б., Львов С. А., Гладченков Е. В., Афанасьев С. А. — Разработка устройств инструментального контроля для мониторинга нейтронного выхода скважинного генератора. № 12, с. 32.

МЕХАТРОНИКА

Лищенко Н. В., Ларшин В. П., Башаров Р. Р. — Технологическая диагностика сверления на станках с ЧПУ. № 6, с. 36.