

## СОДЕРЖАНИЕ

### ТЕОРИЯ, РАСЧЕТЫ, ИССЛЕДОВАНИЯ

|  |    |
|--|----|
| <b>Воронцов А. Л.</b> Деформационно-силовые параметры и условия бездефектной реализации совмещенного процесса редуцирования – дорнования ..... | 3  |
| <b>Ерисов Я. А., Горшков Ю. С., Камайкин И. А., Петров И. Н.</b> К определению коэффициента трения в процессах листовой штамповки .....        | 14 |

### ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ

|  |    |
|--|----|
| <b>Богатырев С. А.</b> Анализ предельных возможностей осадки длинномерных трубчатых цилиндрических деталей в штампе с подвижными полуматрицами ..... | 18 |
|--|----|

### ОБОРУДОВАНИЕ

|  |    |
|--|----|
| <b>Барков Л. А., Самодурова М. Н., Латфулиа Ю. С.</b> Вакуумные прокатные станы с двух- и многовалковыми калибрами ..... | 22 |
|--|----|

### МОДЕЛИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ. САПР

|   |    |
|---|----|
| <b>Решетникова Е. С., Свистунова Е. А., Савельева И. А.</b> Моделирование температурных условий процесса калибрования стали для прогнозирования ресурса монолитной волоки ..... | 29 |
|---|----|

### РЕМОНТ, МОДЕРНИЗАЦИЯ, РЕНОВАЦИЯ

|   |    |
|---|----|
| <b>Максимов Е. А., Устиновский Е. П.</b> Реконструкция роликовой правильной машины для повышения качества листового проката ..... | 32 |
|---|----|

### ИСПЫТАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЯ И КОНТРОЛЬ

|  |    |
|--|----|
| <b>Снигирёв А. И., Железняк Л. М., Быков И. Д.</b> Повышение качества электротехнических полос трапециевидного сечения ..... | 37 |
|--|----|

### СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

|  |    |
|--|----|
| <b>Нигматуллин Р. Г., Салахов Т. З., Мигранов М. Ш.</b> Повышение эффективности работы винтового компрессора на основе исследования внешних факторов, влияющих на износ узлов трения ..... | 43 |
|--|----|