

СОДЕРЖАНИЕ

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

- Власов А. В., Воронцов А. Л., Карпов С. М.** Проверка численного моделирования процессов обратного выдавливания методом конечных элементов. Сообщение I. Постановка задачи 3
- Максимов Е. А., Шаталов Р. Л., Устиновский Е. П.** Исследование и модернизация роликовой правильной машины для повышения качества полос из коррозионностойких сталей 9

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Тимофеева М. А., Гарбер Э. А.** Совершенствование методов расчета напряжений трения при дрессировке холоднокатаной отожженной стальной полосы 15
- Пучкова Л. М.** Напряженно-деформированное состояние при прокатке высоких полос 21
- Кожевникова И. А., Кожевников А. В., Волков В. Н.** Динамическая корректировка опережения при холодной прокатке стальных полос 32
- Лехов О. С., Михалев А. В., Шевелев М. М., Билалов Д. Х.** Моделирование течения металла в очаге циклической деформации при получении листов из стали на установке непрерывного литья и деформации 35

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Самусев С. В., Фортунатов А. Н., Фадеев В. А.** Расчет параметров формовки трубной заготовки по схеме UOE для физического моделирования процесса формоизменения 38
- Корсаков А. А., Король А. В., Михалкин Д. В., Алютина Е. В., Храмков Е. В., Никляев А. В., Ульянов А. Г., Благовещенская С. И.** Влияние центровочного отверстия на переднем торце заготовки на качество гильзы 44