

ИНФОРМАЦИЯ

Указатель статей, опубликованных в 2017 г.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Арышенский Е. В., Гречников А. Ф., Яшин В. В., Тептерев М. С. Влияние микролегирования сплавов системы алюминий—магний редкоземельными и переходными металлами на эволюцию структуры при термомеханической обработке. № 4

Богатов А. А., Нухов Д. Ш., Топоров В. А., Панасенко О. А. Влияние положения оправки в очаге деформации на формоизменение заготовки при прошивке. № 1

Валева А. Х., Валеев И. Ш. Влияние вида деформации на микроструктуру баббита Б83. № 3

Власов А. В., Воронцов А. Л., Карпов С. М. Проверка численного моделирования процессов обратного выдавливания методом конечных элементов. *Сообщение 1. Постановка задачи.* № 10

Власов А. В., Воронцов А. Л., Карпов С. М. Проверка численного моделирования процессов обратного выдавливания методом конечных элементов. *Сообщение 2. Расчет силовых параметров и деформация.* № 11

Власов А. В., Воронцов А. Л., Карпов С. М. Проверка численного моделирования процессов обратного выдавливания методом конечных элементов. *Сообщение 3. Расчет дополнительных показателей.* № 12

Зайцев Д. А., Салганик В. М. Упрощенная математическая модель холодной правки толстолистового проката. № 9

Максимов Е. А., Шаталов Р. Л., Устиновский Е. П. Исследование и моделирование роликовой правильной машины для повышения качества полос из коррозионностойких сталей. № 10

Николаев В. А. Распределение параметров по длине дуги контакта в очаге деформации. № 5

ЛИСТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Арышенский Е. В., Беглов Э. Д., Арышенский В. Ю., Латушкин И. А. Основы технологии прокатки алюминиевых сплавов с заданной кристаллографией структуры. № 6

Василев Я. Д., Замогильный Р. А., Самокиш Д. Н. Современный комплекс с двухклетевым ревер-

сивным станом для производства тонкой жести одинарной прокатки. № 7

Гарбер Э. А., Болобанова Н. Л., Трусов К. А. Выявление и устранение причин потери плоскостности горячекатаных стальных листов в процессе их лазерной резки. № 6

Гарбер Э. А., Дилигинский Е. В., Антонов П. В., Шалаевский Д. Л., Дятлов И. А. Исследование факторов, влияющих на свариваемость витков холоднокатаных рулонов при отжиге, разработка усовершенствованной технологии, доля минимизации этого дефекта. № 3

Дема Р. Р., Харченко М. В., Синецкий О. В., Амиров Р. Н., Чикишев Д. Н., Мустафин В. А. Исследование процесса формирования поперечного профиля и плоскостности горячекатаных и холоднокатаных полос в условиях ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». *Сообщение 2. Опыт коррекции локальной разнотолщинности листового проката в условиях ШСГП 20000 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат».* № 8

Дема Р. Р., Харченко М. В., Синецкий О. В., Чикишев Д. Н., Мустафин В. А., Амиров Р. Н., Кухта Ю. Б. Исследование процесса формирования поперечного профиля и плоскостности горячекатаных и холоднокатаных полос в условиях ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат». *Сообщение 3. Повышение эффективности процесса холодной прокатки на основе коррекции поперечного профиля горячекатаных полос.* № 9

Еремин Г. Н., Молотилов Б. В., Парахин В. И. Образование ингибитора роста зерна в электротехнической анизотропной стали с высокой магнитной индукцией. № 9

Кожевникова И. А., Болобанова Н. Л., Кожевников А. В. Исследование влияния вибраций рабочих валков на качество холоднокатаных полос на основе численного моделирования. № 12

Кожевникова И. А., Кожевников А. В., Волков В. Н. Динамическая корректировка опережения при холодной прокатке стальных полос. № 10

Колобов В. Г., Арышенский Е. В., Яшин В. В., Латушкин И. А. Разработка методики опреде-

ления требований к прочностным характеристикам алюминиевых листов и лент с учетом анизотропии механических свойств на примере ленты из сплава 5182. № 1

Лехов О.С., Михалев А.В., Шевелев М.М., Биалов Д.Х. Моделирование течения металла в очаге циклической деформации при получении листов из стали на установке непрерывного литья и деформации. № 10

Логинюв Ю.Н., Овчинников А.С. Изменение структуры внутренней поверхности горячепрессованных заготовок из мельхиора при холодной прокатке. № 5

Николаев В.А. Методы определения длины дуги контакта при прокатке. № 7

Николаев В.А., Матюшенко Д.А. Технологические параметры и продольная разнотолщинность полос. № 2

Пименов В.А., Ковалев Д.А. Математическое моделирование условий теплообмена валков широкополосного стана при использовании многозонных спрейерных систем охлаждения. № 11

Пименов В.А., Погодаев А.К., Ковалев Д.А. Комплексная математическая модель температурных условий горячей прокатки на основе конечно-разностных решений уравнения теплопроводности. Сообщение 2. № 12

Тимофеева М.А., Гарбер Э.А. Совершенствование методов расчета напряжений трения при дроссировке холоднокатаной отожженной стальной полосы. № 10

Пучкова Л.М. Напряженно-деформированное состояние при прокатке высоких полос. № 10

Шопин И.И., Бельский С.М. Слоистая модель напряженно-деформированного состояния рулона с учетом поперечной разнотолщинности полосы. *Сообщение 1.* № 3

Шопин И.И., Бельский С.М. Слоистая модель напряженно-деформированного состояния рулона с учетом поперечной разнотолщинности полосы. *Сообщение 2.* № 4

Шопин И.И., Бельский С.М. Математическая модель напряженно-деформированного состояния рулона с учетом взаимного влияния шероховатости и поперечной разнотолщинности полосы. № 8

СОРТОПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Инатович Ю.В., Логинюв Ю.Н., Балачук Л.Е. Исследование уширения меди при прокатке по системе калибровки квадрат—квадрат. № 3

Михайленко А.М., Шварц Д.Л. Классификация калибров для прокатки рельсов. № 4

Михайленко А.М., Шварц Д.Л. Блочная структура рельсовых калибровок. № 6

Саранча С.Ю., Левандовский С.А., Моллер А.Б., Кинзин Д.И. Раскрой на мерные длины в сортопрокатном производстве: постановка задачи и методы ее решения. Часть I. № 8

Саранча С.Ю., Левандовский С.А., Моллер А.Б., Новицкий Р.В. Раскрой на мерные длины в сортопрокатном производстве: повышение эффективности алгоритмов раскроя и оценка их эффективности. Часть II. № 9

Сметанин С.В. Прокатка трамвайных рельсов. Часть I. № 11

Сметанин С.В. Прокатка трамвайных рельсов. Часть II. № 12

ТРУБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Бровман М.Я. Зависимость качества сварных труб от технологического процесса их изготовления. *Часть I. Усовершенствование процесса изгиба заготовок.* № 5

Бровман М.Я. Зависимость качества сварных труб от технологического процесса их изготовления. *Часть II. Влияние технологической операции экспандирования на точность труб.* № 6

Бровман М.Я. О выборе основных параметров установок для экспандирования труб. № 8

Буклешов Д.О., Сумарчикова И.А., Яговкин Н.Г. Анализ методики расчета величины напряжений в околошовных зонах трубопроводов. № 3

Есаков А.В., Соколова О.В., Глебов А.А., Куликов А.О. Новая клеть стана холодной периодической прокатки труб. № 9

Комаров В.А., Осадчий В.Я., Александров С.В. Способы изготовления трапециальных упорных конических резьб на муфтах и трубах большой протяженности, изготавливаемых для нефтехимической и газовой отрасли, и оценка их эффективности. № 6

Корсаков А.А., Король А.В., Михалкин Д.В., Алютина Е.В., Храмов Е.В., Никляев А.В., Ульянов А.Г., Благовещенская С.И. Влияние центровочного отверстия на переднем торце заготовки на качество гильзы. № 10

Космацкий Я.И. Математическое описание выполнения винтового оребрения внутренней поверхности труб в процессе прессования. № 1

Кулютин С.А., Родин П.В., Осадчий В.Я., Дмитриев В.Д., Косарев М.Н. Совершенствование технологии производства электросварных труб из коррозионностойкой стали. № 3

Лехов О.С., Туев М.Ю., Биалов Д.Х., Шевелев М.М. Установка непрерывного литья и де-

формации для производства листов из стали для сварных труб. № 7

Лифанов В.Я. Инновации и импортозамещение в трубной промышленности. К итогам XX Международной научно-практической конференции «ТРУБЫ—2016». № 1

Орлов Г.А., Орлов А.Г. Совершенствование холодной прокатки плавниковых труб. № 6

Орлов Д.А., Романцев Б.А., Гончарук А.В., Алещенко А.С. Разработка и освоение технологии производства заготовок муфт насосно-компрессорных труб на ТПА 70—270 в ОАО «Выксунский металлургический завод». № 8

Осадчий В.Я., Никитин К.Н., Сафьянов А.В., Калинин В.С., Бубнов К.Э., Еремин В.Н., Усанов К.А. Разработка импортозамещающей технологии и производство опытно-промышленных партий труб из титановых сплавов ПТ-1М и ПТ-7М. № 12

Паршин С.В., Семенова Н.В. Напряженно-деформированное состояние и поврежденность металла при волочении профильных труб. № 5

Паршин С.В., Удалов А.А., Удалов А.В. Влияние внеконтактной деформации на напряжения в процессе пластического обжима труб в конической матрице. № 11

Паршина А.А. Определение профиля рабочего инструмента для волочения труб с переменной толщиной стенки. № 3

Паршина А.А. Автоматизированная система расчета параметров заготовки для изготовления труб с переменной толщиной стенки волочением. № 12

Проскуркин Е.В., Геловани В.А., Сонк А.Н. Насосно-компрессорные трубы с эффективным защитным покрытием и новый международный стандарт ISO/FDIS 17668:2015. № 4

Самусев С.В., Скрипаленко М.М., Фадеев В.А. Методика настройки роликовых балок сборочно-сварочного стана линии ТЭСА 1420 для производства сварных труб большого диаметра. № 4

Самусев С.В., Фортунатов А.Н., Фадеев В.А. Расчет параметров формовки трубной заготовки по схеме УОЕ для физического моделирования процесса формоизменения. № 10

Серебряков Ал.В., Серебряков Ан.В., Паршаков С.И., Богатов А.А., Мальцев В.В., Финько Е.В. Трубы из стали 08Х18Н10Т для оболочек коррозионностойкого жаропрочного кабеля систем управления АЭС. № 9

Удалов А.А., Удалов А.В. Метод разрывных решений в исследовании процесса пластического обжима труб. № 12

Филатов А.А., Целиков Н.А., Соколова О.В., Глебов А.А., Лагошина Е.В. Действие осевых сил при периодической прокатке труб на станах ХПТ. № 12

МЕТИЗНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Василевский П.А., Железняк Л.М., Гареева Л.В. Применение прокатно-волочильного стана доля выпуска профилей электротехнического назначения. № 6

Гурьянов Г.Н. К оптимизации режима гидродинамического трения при волочении проволоки. № 2

Гурьянов Г.Н., Зуев Д.Б., Огарков Н.Н. Оценка энергосиловых показателей и прироста температуры в проходе волочения для маршрутов с различной кратностью деформирования стальной проволоки. № 7

Железняк Л.М., Ежов Ю.А. Усиление технологической гибкости оборудования и деформирующего инструмента в производстве электротехнических изделий. № 11

ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Гречников Ф.В., Филимонов С.В. Деформационное упрочнение ленты-заготовки под формовку гнутых профилей в роликах. № 1

Железняк Л.М., Логинов Ю.Н., Федоров Д.В. Особенности горячей прокатки клиновидного профиля при подавлении его стремления к серпению. № 7

Сметанин С.В., Перетягко В.Н. Скоростные режимы и действующие моменты при прокатке трамвайных рельсов в непрерывной реверсивной группе клетей. № 7

ОТДЕЛКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Максимов Е.А., Шаталов Р.Л. Исследование распределения натяжений на кромках прокатываемых полос, обусловленных дефектами «рваная кромка» и «трещина». № 4

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Певзнер М.З. Об особенностях управления непрерывной термообработкой в поперечном магнитном поле при производстве мягкого проката из латуни Л63. № 8

Певзнер М.З., Хаютин С.Г. Об управлении непрерывным индукционным отжигом латунной ленты. № 5

Хотинов В.А., Фарбер В.М., Селиванова О.В., Полухина О.Н. Влияние термообработки на механические свойства сталей типа 08Г2БМ с ультрадисперсной структурой. № 2

УПРАВЛЕНИЕ И АВТОМАТИЗАЦИЯ

Кочнева Т.Н., Кожевников А.В., Кочнев Н.В. Критериальная идентификация параметров переходных режимов электромеханических систем в прокатном производстве. № 5

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Анцупов А.В. (мл.), Анцупов А.В., Анцупов В.П., Слободянский М.Г., Макарова П.В., Севостьянов И.А. Методика аналитической оценки долговечности шарниров универсальных шпинделей широкополосных станов горячей прокатки по критерию износостойкости вкладышей. № 11

Козырев Н.А., Уманский А.А., Крюков Р.Е., Соколов П.Д., Думова Л.В. Разработка флюсов на основе техногенных материалов для наплавки прокатных валков. № 9

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

Колбасников Н.Г., Зотов О.Г., Кононов А.А. О механизмах зарождения текстуры Госса при горячей прокатке электротехнической анизотропной стали (ЭАС). № 2

Колобов А.В., Малышев К.В., Варфоломеев И.А., Иванов-Павлов Д.А., Богачев Д.В. Повышение эффективности работы прокатного стана за счет прогнозирования дефектов непрерывнолитой заготовки. № 9

Сидельников С.Б., Довженко Н.Н., Лопатина Е.С., Галиев Р.И., Трифоненков А.Л., Самчук А.П. Сравнительный анализ свойств длинномерных деформированных полуфабрикатов из алю-

миниевых сплавов 8176 и 8030, полученных совмещенными способами обработки. № 7

Фарбер В.М., Хотиннов В.А., Селиванова О.В., Полухина О.Н. Структура и деформационное старение высокопрочной низколегированной стали. № 11

Слукин Е.Ю., Шилов В.А., Железняк Л.М. Разработка размерного ряда вводных четыреххлоридных коробок сортовых прокатных станов. № 1

Смирнов С.М., Веретенников И.А. Анизотропия механических свойств листа из биметалла сталь 08Х18Н10Т—сталь Ст10, изготовленного сваркой взрывом. № 1

Яшин В.В., Арышенский Е.В., Колбасников Н.Г., Тептерев М.С., Латушкин И.А. Влияние микролегирования переходными и редкоземельными металлами системы алюминий—магний на механические свойства при термомеханической обработке. № 8

СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Поляков Б.Н. Из истории создания САПР прокатного оборудования на Уралмашзаводе. № 7

ИНФОРМАЦИЯ

Поздравляем с юбилеем Александра Александровича Богатова! № 9

Поздравляем с юбилеем Николая Николаевича Гугиса! № 9

Поздравляем с юбилеем Александра Григорьевича Колесникова! № 6

Поздравляем с юбилеем Станислава Борисовича Масленкова! № 5

Поздравляем с юбилеем Виктора Александровича Николаева! № 2

Памяти Виталия Кузьмича Смирнова. № 9

Рецензия на справочник «Диффузионные цинковые покрытия: свойства, области применения». Авторы Е.В. Проскуркин, В.А. Геловани, А.Н. Сонк. № 6