

СО Д Е Р Ж А Н И Е • C O N T E N T S

Литейные сплавы. Отливки

2 Капилевич А.Н., Тряпичкин В.А., Сачек С.М., Шумский А.Н., Александров Н.Н., Андреев В.В., Ковалевич Е.В. Импортозамещающее производство транспортных упаковочных комплектов с корпусами из чугуна с шаровидным графитом • **Kapilevich A.N., Tryapichkin V.A., Sachek S.M., Shumsky A.N., Aleksandrov N.N., Andreyev V.V., Kovalevich E.V.** Import-replacing production of transport packaging with hulls made of cast iron with spherical graphite

12 Батышев А.И., Батышев К.А. Образование горячих трещин в стальных отливках в зависимости от условий затвердевания. Часть IV
• **Batyshev A.I., Batyshev K.A.** Hot tearing in steel castings depending on solidification conditions. Part IV

Литье в песчаные формы

15 Васенин В.И., Шаров К.В. Исследование работы ярусной литниковой системы без обратного стояка с питателями разных площадей поперечных сечений
• **Vasenin V.I., Sharov K.V.** Investigation into the stape gate without the inverted sprue with feeders of variable cross-section

18 Скарюкин Д.В., Жигарев В.В., Сонголова С.И. Комплексные бентонито-углеродные связующие – эффективность доказана!
• **Skaryukin D.V., Zhigarev V.V., Songolova S.I.** Complex bentonite-carbon binders – the proven effectiveness!

Специальные способы литья

21 Лившиц В.Б., Дрюкова А.Э., Безпалько В.И., Кобзев Д.С. Технологические режимы изготовления восковых моделей для литья ювелирных изделий
• **Livshits V.B., Dryukova A.E., Bezpalko V.I., Kobzev D.S.** Technological regimes of making wax compound patterns for casting jewelry items

24 Верин А.С. Литье усталостных образцов с прогнозируемой структурой из сплава типа Ni₃(Al, Cr)
• **Verin A.S.** Casting of fatigue specimens with a predictable structure from type Ni₃(Al, Cr) alloy

28 Дорошенко В.С. Структура базы данных на основе концепции *регулировать скорости охлаждения отливки в форме – структура металла – металлоберегающие конструкции отливок*
• **Doroshenko V.S.** The structure of the database on the basis of the concept of «controlling the cooling rate of the casting in the mold – the structure of the metal – the metal-saving designs of the castings»

35 Ткаченко С.С., Емельянов В.О., Мартынов К.В., Кузнецов Р.В. О формировании контактной поверхности при литье по выплавляемым моделям
• **Tkachenko S.S., Yemelyanov V.O., Martynov K.V., Kuznetsov R.V.** Formation of contact surface in investment casting

Информация. Хроника

38 Ри Хосен. К 80-летию со дня рождения

39 Юбилейная 25-я Международная конференция «Литейное производство и металлургия 2017. Беларусь»

С Н О В Ы М Г О Д О М , Д О Р О Г И Е Д Р У З Ъ Я !