

СОДЕРЖАНИЕ

Антонюк В.С., Мережаный Ю.Г., Пономаренко А.И.

Автоматизированный мониторинг и управление микроклиматом
производственного помещения сборки прецизионных приборов 3

Бабенко Е. А., Фадеев В.А., Федорович В. А., Фидлер Ф.

Определение износа режущей поверхности алмазного
шлифовального круга путем исследования его 3D топографии 15

Варга Г. Анализ влияния геометрических параметров инструмента

на угол сдвига при обработке..... 22

Внуков Ю.Н., Логоминов В. А., Каморкин П.А. Стенд для изучения

механических колебаний при фрезеровании мало жестких деталей
концевыми фрезами 32

Волкогон В.М., Антонюк В.С., Аврамчук С.К., Кравчук А.В.,

Котляр Д.А., Федоран Ю.А. Влияние скорости обработки

Гексанитом-Р на выносимость стали ХВСГ 38

Грабченко А.И., Дюбнер Л.Г., Пыжов И.Н. Повышение эффективности

обработки ПСТМ на основе использования явления периодичности
процесса шлифования 43

Гурьев А.М., Иванов С.Г. Механизм диффузии бора, хрома и титана

при одновременном многокомпонентном поверхностном
легировании железоуглеродистых сплавов 56

Гуцаленко Ю.Г., Полянский В.И. Уменьшение силовой напряженности

для повышения ресурса производительности алмазного шлифования 62

Деревянченко А.Г., Бабилунга О.Ю., Соценко А.О., Долищинский Р.Г

Подход к распознаванию состояний поверхностей режущей части
инструментов с учетом результатов анализа их текстур 68

Джемилов Э.Ш., Ягьяев Э.Э. Обеспечение качества поверхности

при хонинговании конических отверстий 76

Джугурян Т.Г., Голобородько А.М., Перпери Л.М. Влияние условий

обработки конических отверстий на распределение нагрузки на
рабочих элементах однолезвийной развертки 80

| | |
|--|-----|
| <i>Добровольский А.В., Краснощек Ю.С.</i> Кинематика свободнообкатного резания внутренней сферической поверхности со смещенным центром инструмента..... | 84 |
| <i>Доброскок В.Л., Абдурайимов Л.Н., Чернышов С.И.</i> Интегральные характеристики триангуляционных 3D моделей изделий..... | 92 |
| <i>Дятчин Н.И., Гончаров В.Д.</i> Проблема повышения стойкости режущих инструментов на различных этапах истории развития техники | 102 |
| <i>Забо О.</i> Проектирование оптимальных параметров окружающей среды для ультрапрецизионной обработки..... | 114 |
| <i>Залоза В.А., Криворучко Д.В., Сторчак М.Г.</i> Технология высокопроизводительных вычислений как инструмент повышения производительности моделирования процессов резания численными методами | 121 |
| <i>Кальченко В.И., Погиба Н.Н., Кальченко Д.В.</i> Повышение производительности и точности шлифования со скрещивающимися осями эльборового круга и ступенчатого валика | 131 |
| <i>Кундрак Я.</i> Сравнение процессов чистовой обработки, базирующееся на количестве используемой смазочно-охлаждающей среды..... | 141 |
| <i>Кундрак Я., Дезнот И.</i> Сравнение процессов чистовой обработки, базирующееся на съеме материала | 149 |
| <i>Кундрак Я., Забо Д.</i> Исследование пластической деформации и морфологии при обработке деталей высокой твердости | 157 |
| <i>Ленский Д.В., Джугурия Т.Г.</i> Непрямой контроль предельных состояний технологической системы при совмещенном растачивании параллельных отверстий..... | 164 |
| <i>Лещук И.В.</i> Исследование особенностей изменения показателей работоспособности специальных секторных кругов с режущим слоем, чередующемся в окружном направлении | 170 |
| <i>Марос З.</i> Шероховатость поверхности алюминиевого сплава после абразивно-струйной обработки..... | 176 |
| <i>Матюха П.Г., Бурдин А.В.</i> Определение лимитированной силы поджима комбинированного образца к режущей поверхности круга при врезном шлифовании по упругой схеме | 181 |

| | |
|---|-----|
| Меметов С.Р., Якубов Ч.Ф. К вопросу повышения работоспособности метчиков при резьюобразовании | 191 |
| Менумеров Э.Р. Влияние антиоксидантных присадок на вязкостно-температурные свойства СОТС растительной природы | 196 |
| Мироненко Е.В., Васильева Л.В., Колесник А.В. Исследование критериев оптимальности процесса обработки на средних токарных станках | 202 |
| Новиков Н.В., Клименко С.А., Мановицкий А.С. Расчетное определение угла сдвига при ортогональном свободном резании малопластичных углеродистых сплавов | 209 |
| Палмаи З. Новая математическая модель износа режущего инструмента по задней поверхности | 219 |
| Пыжов И.Н., Васильев А.В., Клименко В.Г. Состояние вопроса и перспективы применения алмазов, полученных методом CVD | 226 |
| Рошупкин С.И., Братан С.М. Моделирование износа инструмента при алмазном сверлении хрупких неметаллических материалов | 236 |
| Рубицки М. Шероховатость обработанной поверхности закаленной стали после концевой фрезерования | 241 |
| Сарычев Э.Н., Якубов Ч.Ф. Эффективность применения методов дозированной подачи СОТС в процессах зубофрезерования | 246 |
| Стрельчук Р.М., Узунян М.Д. Влияние качественных характеристик твердосплавных инструментов из наноразмерных зерен монокарбида вольфрама на их работоспособность | 251 |
| Турманидзе Р.С., Бурцирикидзе Д.С., Беридзе М.Д. Технологичность кристаллического сапфира медицинского назначения и схема формирования сферической поверхности повышенной точности | 259 |
| <i>Слово о юбилярах</i> | 268 |
| Залого Вильям Александрович | 268 |
| Мамалис Атанасис | 272 |