

зависимости, но очень сложные), то ППП-поиск представляется весьма эффективным методом компьютерных технологий в смысле ранее упомянутой их второй составляющей.

Кроме того, все алгоритмы ППП-поиска легко программируются, допускают диалоговый режим работы. В работе [10] приведена MATLAB-программа датчика псевдослучайных чисел. Также укажем, что общее число варьируемых параметров ≤ 50 , а число вычислительных экспериментов ограничивается только временем счёта каждого варианта.

Литература.

1. Бусленко Н.П., Голенко Д.И., Соболев И.М. и др. Метод статистических испытаний (метод Монте-Карло). - М.: Физматгиз, 1962. - 322 с.
2. Статников И.Н., Фирсов Г.И. О некоторых возможностях ППП-поиска в решении задач моделирования и исследования динамических систем машин // Южно-Сибирский научный вестник. – 2012. - № 1. - С.92-96.
3. Статников И.Н., Фирсов Г.И. Решение задач проектирования динамических систем интеллектуальным методом ППП-поиска // Вестник Московского финансово-экономического университета. 2012. № 1. С.28-33.
4. Статников И.Н., Фирсов Г.И. ППП-поиск и его реализация в среде MATLAB // Проектирование инженерных и научных приложений в среде MATLAB. - М.: ИПУ РАН, 2004. - С.398-411.
5. Статников И.Н., Андреевков Е.В. ППП-поиск–эвристический метод решения задач математического программирования. - М.:ИИЦ МГУДТ, 2006. - 140 с.
6. Налимов В.В. Теория эксперимента. - М.: Наука, ГРФМЛ, 1982. - 256 с.
7. Соболев И.М. Многомерные квадратурные формулы и функции Хаара. - М.: Наука, ГРФМЛ, 1969. - 288 с.
8. Митропольский А.К. Техника статистических вычислений. - М.: Наука, ГРФМЛ, 1971. - 576 с.
9. Шеффе Г. Дисперсионный анализ. - М.: Наука, ГРФМЛ, 1980. - 512 с.
10. Статников И.Н., Фирсов Г.И. Об одной технологии дискретного зондирования пространства исследуемых параметров // Современные информационные технологии. - Пенза: Пензенская гос. технол. академия, 2004. - С.63-68.

ОБОСНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ КОНЕЧНО ЭЛЕМЕНТНОЙ МОДЕЛИ ДЛЯ РАСЧЕТА СИЛОВЫХ ЦИЛИНДРОВ В SOLIDWORKSSIMULATIONS

*Г.Д. Буялич ***, д.т.н., профессор, А.В. Анучин *, ст. преподаватель, А.А. Дронов *, аспирант*

** Юргинский технологический институт (филиал) Национального исследовательского*

Томского политехнического университета

652055, Кемеровская область, г.Юрга, ул. Ленинградская, 26, тел. 8 (38451)-6-05-37

***Кузбасский государственный технический университет*

имени Т.Ф. Горбачева

650000, г. Кемерово, ул. Весенняя, 28, Россия, тел. +7 (3842)-39-69-40

E-mail:gdb@kuzstu.ru, anuchin_a.v@mail.ru

Введение

Россия является одним из мировых лидеров по производству угля. В ее недрах сосредоточена треть мировых ресурсов угля и пятая часть разведанных запасов – 193,3 млрд т. Из них 101,2 млрд т бурого угля, 85,3 млрд т каменного угля (в том числе 39,8 млрд т коксующегося) и 6,8 млрд т антрацитов. Промышленные запасы действующих предприятий составляют почти 19 млрд т, в том числе коксующихся углей – около 4 млрд т [1].

Основную часть коксующихся углей добывают на шахтах в комплексно-механизированных забоях (КМЗ). Динамика нагрузки на КМЗ за последние 14 лет неуклонно возрастает, но их количество сокращается. Поэтому надежность и долговечность КМЗ выходит на первый план.

Работа КМЗ в основном определяется работой механизированной крепи, основным несущим элементом которой является гидравлическая стойка (рис. 1) [2]. В связи с этим исследование параметров гидравлических стоек (гидростоек) в направлении повышения их работоспособности являются актуальными.

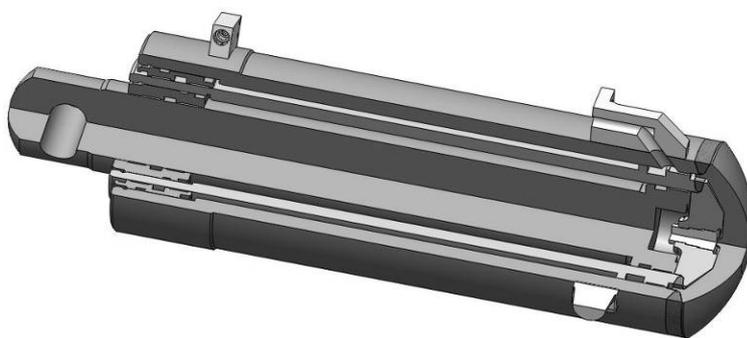


Рис. 1. Гидростойка крепи М138

В настоящее время для решения практических задач твердого тела посредством численных алгоритмов широко используется метод конечных элементов (МКЭ). Для исследования напряженно-деформированного состояния (НДС) и определения основных параметров гидростоек, была разработана конечно-элементная модель в программной среде SolidWorksSimulation. Данный программный продукт позволяет создать и провести исследования трехмерной модели изделия. Данное приложение широко используется в сфере компьютерных инженерных расчетов, а также для решения различных задач механики деформируемого твердого тела. Кроме этого, используя дополнительный модуль SolidWorksFlowSimulation, данный комплекс позволяет производить моделирование взаимодействия жидких сред металлоконструкциями [3,4].

Для получения достоверных результатов проведения исследований необходимо обоснование параметров трехмерных моделей и граничных условий, в противном случае процесс расчетов может занять длительное время, а полученные результаты моделирования могут иметь большую погрешность. Основная задача для исследования НДС цилиндра гидростойки – это обоснование центрального угла модели α (рис. 2) и определение размера конечного элемента по толщине цилиндра.

Влияние угла α на точность конечно-элементного решения модели цилиндра гидростойки

Исследования проводились на модели цилиндра гидравлической стойки М138. Построение трехмерной модели производилось путем поворота вокруг продольной оси симметрии контуров рабочего цилиндра, дна и сварочного шва на центральный угол α (рис. 2). Для сравнения качества моделей данный угол принимал значения 90° , 180° и 360° . В качестве материала всех перечисленных элементов гидроцилиндра принята сталь 30ХГСА, основные свойства которой составляли: модуль упругости $E=2,05 \cdot 10^{11}$ Па, предел текучести $[\sigma_T]=830 \cdot 10^6$ Па, коэффициент Пуассона $\mu_T=0,3$. Описанные варианты моделей представлены на рис. 3.

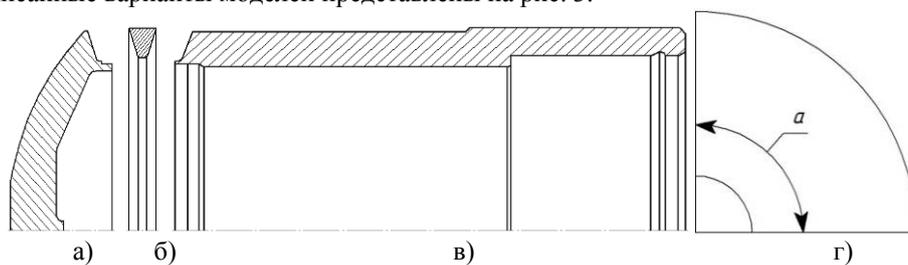


Рис. 2. Контурсы модели цилиндра гидростойки
(а – дно цилиндра; б – сварной шов, в – цилиндр, г – центральный угол α)

Для компенсации воздействия отброшенной части конструкции к поверхностям расчётной модели для угла $\alpha=90^\circ$, 180° , применялось граничное условие "Симметрия". Для всех моделей к сферической части дна цилиндра применялось граничное условие "На сферических гранях" с запретом перемещения вдоль продольной оси цилиндра. При моделировании условий взаимодействия деталей в сборке используется контактное условие "Нет проникновения" с опцией "Поверхность с поверхностью". Сварной шов, соединяющий дно и трубу цилиндра, моделируется отдельной деталью [5–9]. Размер конечного элемента выбирался в соответствии с рекомендациями [10] и составлял 6 мм, тип

используемой сетки: "Сетка на твёрдом теле", используемое разбиение: "Сетка на основе кривизны". Построение сетки производилось в автоматическом режиме.

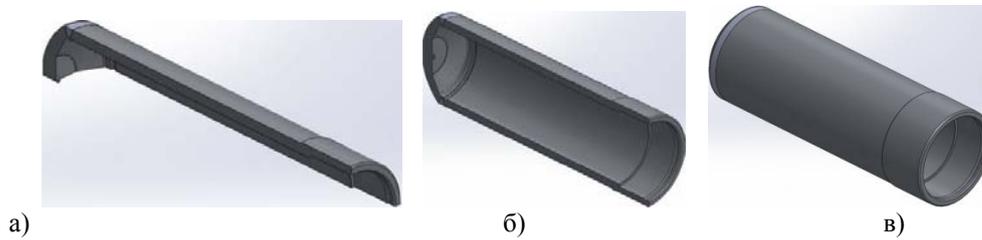


Рис. 3. Конечно-элементные модели цилиндра гидростойки М138
(а – $\alpha=90^\circ$; б – $\alpha=180^\circ$; в – $\alpha=360^\circ$)

Для нагружения модели цилиндра к внутренним поверхностям рабочего цилиндра и дна прикладывалось давление, соответствующее испытательному давлению рабочей жидкости, которое, согласно программе и методике испытаний на прочность для данной гидростойки, составляет $P_{исп}=60$ МПа. Каждая модель нагружалась в четырёх вариантах раздвижности: $0,25H$, $0,5H$, $0,75H$, H , где H – раздвижность штока первой ступени гидростойки М138 (рис. 4).

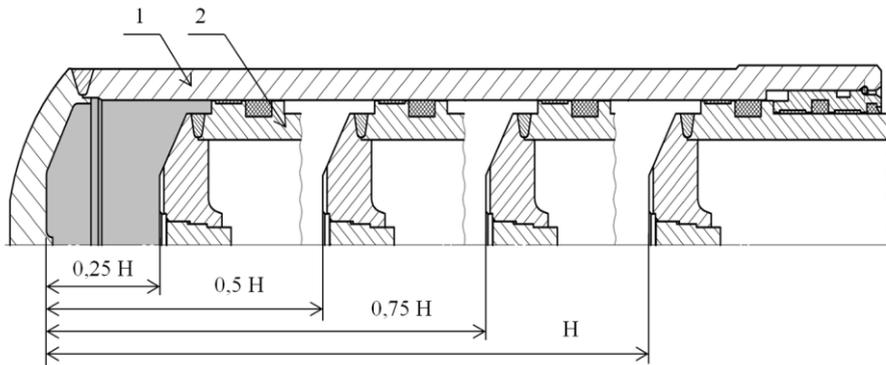


Рис. 4. Расположение штока первой ступени в цилиндре гидростойки М138 при различной раздвижности (1 – цилиндр, 2 – шток первой ступени)

Полученные результаты моделирования снимались для каждой модели в определённых областях зависимости от центрального угла (рис. 5). Для модели с $\alpha=90^\circ$ область снятия данных – № 1, № 2; для модели с $\alpha=180^\circ$ – № 1, № 2, № 3; а для модели с $\alpha=360^\circ$ – № 1, № 2, № 3, № 4.

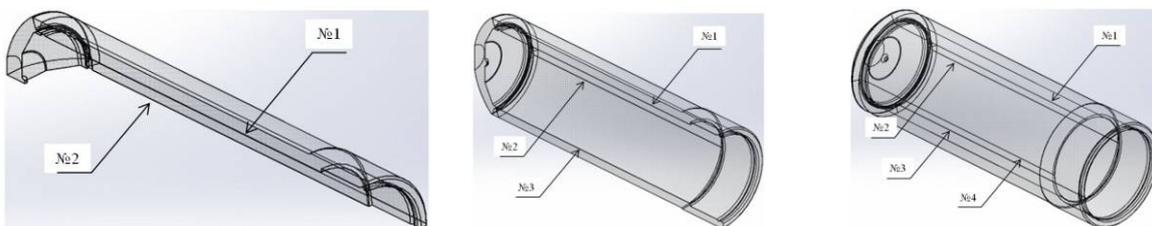


Рис. 5. Области снятия данных с модели для моделей с центральными углами $\alpha=90^\circ$, $\alpha=180^\circ$, $\alpha=360^\circ$

В результате конечно-элементного решения описанных выше моделей были определены напряжения по Мизесу на основе этого – погрешности для различных областей, в которых происходил съём данных (в соответствии с рис. 6). Погрешности вычислялись по сравнению с результатами решения модели с центральным углом $\alpha=360^\circ$, так как она является наиболее полной.

На рис. 5 приведены примеры распределения погрешностей вычислений по длине цилиндра в пределах приложенного давления при раздвижности $L=0,25H$.

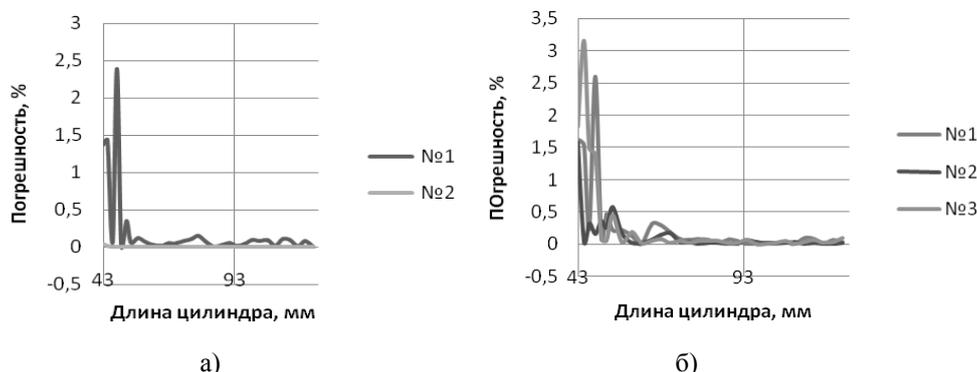


Рис. 6. Пример построения графиков относительной погрешности для моделей с углом: $\alpha=90^\circ$ (а) и $\alpha=180^\circ$ (б) при нагружении цилиндра давлением на $L=0,25H$

Анализ погрешностей, полученных по всем вариантам моделей, показывает, что максимальные их значения составляют для моделей с $\alpha=90^\circ$ от 2,2 до 3,8 %, а для моделей с $\alpha=180^\circ$ – от 2,0 до 4,2 %, при этом максимумы расположены вблизи сварного шва.

Для дальнейших исследований была принята модель с центральным углом $\alpha=90^\circ$, так как она более точная и при её использовании используется меньшее количество элементов, что уменьшает время расчётов.

Влияние сетки конечных элементов

Так как построение сетки производилось автоматически и с заданием точного размера конечного элемента, то программа обрабатывала построение сетки по всей геометрии модели с одним размером элемента (рис. 7). Как видно из рисунка в местах сопряжения, по умолчанию программа не производила уплотнение сетки, что при исследовании показало максимальную погрешность в результатах именно в местах сопряжения сварного шва с цилиндром и дном цилиндра. Необходимо определить размер конечного элемента для цилиндра, дна цилиндра и сварного шва по отдельности.

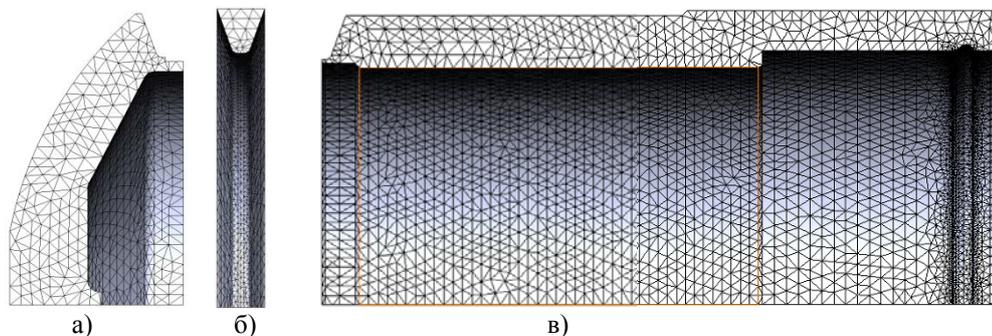


Рис. 7. Построение сетки для модели цилиндра гидростойки в автоматическом режиме (а – дно цилиндра; б – сварной шов, в – рабочий цилиндр)

Величина конечного элемента определялась как отношение толщины (h) стенки цилиндра к количеству целого числа элементов (Δ), помещающихся в стенку цилиндра (h/Δ). Для рассматриваемой гидравлической стойки толщина стенки составляет $h=24$ мм, следовательно, для численных экспериментов с сеткой можно использовать конечные элементы для цилиндра и дна с величиной: 24 мм, 12 мм, 8 мм, 6 мм, 4 мм, 3 мм, 2 мм, 1 мм; для сварного шва: 24 мм, 12 мм, 8 мм, 6 мм, 4 мм, 3 мм, 2 мм, 1 мм, 0,8 мм, 0,5 мм, 0,4 мм.

Были проведены численные эксперименты по определению напряжений по Мизесу, которые показали, что оптимальной величиной для исследования является размер конечного элемента для цилиндра и дна цилиндра равным 4 мм, для сварного шва – 0,4 мм. Уменьшение величины конечного элемента приводит к возрастанию погрешности исследования и увеличивает время расчетов.

Вывод

С точки зрения наименьшей погрешности и максимальной производительности вычислений наиболее рациональной является модель с центральным углом $\alpha=90^\circ$. При этом рациональная величина конечного элемента должна быть равна: для цилиндра и дна – $1/6$, а для сварного шва – $1/60$ от толщины стенки рабочего цилиндра гидростойки.

Литература.

1. Таразанов, И. Итоги работы угольной промышленности России за январь–сентябрь 2013 года. – Уголь. – 2013. – № 12. – С. 57–71.
2. Анализ концентраторов напряжений и усовершенствование конструкции гидростоек / П. В. Бурков, А. В. Воробьев, А. В. Анучин, В. П. Бурков // Горный информационно-аналитический бюллетень (научно-технический журнал) = Mining Informational and Analytical Bulletin (scientific and technical journal). – 2011. – Отд. вып. : Горное машиностроение. – С. 172–183.
3. Chinakhov, D. A. Study of Thermal Cycle and Cooling Rate of Steel 30XГСА Single-Pass Weld Joints // Applied Mechanics and Materials Vol. 52–54 (2011) pp 442–447 © (2011) Trans Tech Publication, Switzerland doi: 10.4028/www.scientific.net/AMM.52–54.442.
4. Chinakhov, D. A. Simulation of Active Shielding Gas Impact on Heat Distribution in the Weld Zone // Applied Mechanics and Materials Vol. 762 (2013) pp 717–721 © (2013) Trans Tech Publication, Switzerland doi: 10.4028/www.scientific.net/AMM.762.717.
5. Буялич, Г. Д. Разработка модели для исследования гидростоек на статическую прочность в среде SolidWorks Simulations / Г. Д. Буялич, А. В. Воробьев, А. В. Анучин // Природные и интеллектуальные ресурсы Сибири. Сибресурс 2012 : материалы IX Междунар. науч.-практ. конф., Кемерово, 1–2 нояб. 2012 г. В 2-х т. Т. 1. / КузГТУ. – Кемерово, 2012. – С. 153–156.
6. Буялич, Г. Д. Методика составления модели гидростойки механизированной крепи для расчетов методом конечных элементов / Г. Д. Буялич, А. В. Воробьев, А. В. Анучин // Горный информационно-аналитический бюллетень (научно-технический журнал) = Mining Informational and Analytical Bulletin (scientific and technical journal). – 2012. – Отд. вып. 7 : Современные технологии на горнодобывающих предприятиях. – С. 257–262.
7. Буялич, Г. Д. Сравнительный анализ твердотельных моделей гидростойки крепи М138 / Г. Д. Буялич, А. В. Анучин // Безопасность жизнедеятельности предприятий в промышленно развитых регионах : материалы X Междунар. науч.-практ. конф., Кемерово, 28–29 нояб. 2013 г. – Кемерово : Кузбас. гос. техн. ун-т им. Т. Ф. Горбачева, 2013. – С. 34–39.
8. Буялич, Г. Д. Влияние размерности модели на расчёт параметров цилиндров гидростоек / Г. Д. Буялич, В. В. Воеводин, К. Г. Буялич // Вестник Кузбасского государственного технического университета. – 2004. – № 5. – С. 42–44.
9. Буялич, Г. Д. Результаты расчетов цилиндра с различными типами конечных элементов / Г. Д. Буялич, В. В. Воеводин, К. Г. Буялич // Вестник Кузбасского государственного технического университета. – 2007. – № 6. – С. 20–21.
10. Буялич, Г. Д. Оценка точности конечно-элементной модели рабочего цилиндра гидростойки крепи = Estimate of the accuracy of the finite-element model of the cylinder of the hydraulic prop / Г. Д. Буялич, В. В. Воеводин, К. Г. Буялич // Горный информационно-аналитический бюллетень (научно-технический журнал) = Mining Informational and Analytical Bulletin (scientific and technical journal). – 2011. – Отд. вып. 2 : Горное машиностроение. – С. 203–206.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ОБОЛОЧЕК КОРПУСНЫХ ИЗДЕЛИЙ ГЕОХОДА

А.В. Вальтер, к.т.н., В.В. Аксенов, д.т.н., профессор

Юргинский технологический институт (филиал) Национального исследовательского

Томского политехнического университета

652055, Кемеровская область, г.Юрга, ул. Ленинградская, 26

E-mail: aavwalter@tpu.ru, 55vva42@mail.ru

Введение

Геоходы, как представители нового класса горных машин [1], обладают рядом особых конструктивных признаков [2]–[4]. Эти признаки обуславливают появление новых задач, связанных с созданием технологий изготовления систем и узлов геоходов [5]. Одной из таких задач является обеспе-

**НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТОМСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ЮРГИНСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ**

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ СОВРЕМЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

**Сборник трудов
Международной научно-практической
конференции**

**11-12 декабря 2014 года
Юрга**

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования
**«НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТОМСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**
ЮРГИНСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ СОВРЕМЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Сборник трудов
Международной научно-практической конференции

11-12 декабря 2014 года

Томск 2014

УДК 62.002(063)
ББК 34.4л0
А43

А43 **Актуальные проблемы современного машиностроения:** сборник трудов Международной научно-практической конференции / Юргинский технологический институт. – Томск: Изд-во Томского политехнического университета, 2014. – 481 с.

ISBN 978-5-4387-0514-7

Сборник содержит материалы Международной научно-практической конференции по актуальным проблемам в сварочном производстве, машиностроении, металлургии, экологии и экономике.

Предназначен для преподавателей, научных сотрудников, аспирантов и студентов технических и экономических специальностей.

УДК 62.002(063)
ББК 34.4л0

Ответственный редактор
Д.А. Чинахов

Редакционная коллегия
Д.В. Валуев
В.М. Гришагин
Е.А. Зернин
А.А. Моховиков
А.А. Сапрыкин
Е.Г. Фисоченко

ISBN 978-5-4387-0514-7

© ФГАОУ ВО НИ ТПУ Юргинский
технологический институт (филиал), 2014

СОДЕРЖАНИЕ

СЕКЦИЯ 1: СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ В МАШИНОСТРОЕНИИ

МОДЕЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СОРТИРОВКИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ЛЕНТЕ КОНВЕЙЕРА

Савичева С.В. 11

ПЕРСПЕКТИВЫ СОЗДАНИЯ ИЗДЕЛИЙ МЕТОДОМ СЕЛЕКТИВНОГО ЛАЗЕРНОГО СПЕКАНИЯ

Сапрыкин А.А., Дудихин Д.В., Бабакова Е.В. 14

ВОЛОКНО-УПРОЧНЕННЫЕ КОМПОЗИТЫ В ТЕХНОЛОГИЯХ БЫСТРОГО ПРОТОТИПИРОВАНИЯ

Сапрыкин А.А., Бабакова Е.В., Ибрагимов Е.А. 17

ОБОСНОВАНИЕ ВЫБОРА МОДЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ СНАБЖЕНИЕМ В МНОГОПРОФИЛЬНЫХ КОРПОРАЦИЯХ, РАБОТАЮЩИХ НА РЫНКАХ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛИ

Антонов Г.Д., Иванова О.П. 20

ПОДХОД К ФОРМИРОВАНИЮ СЕТЕВЫХ И ИНТЕГРИРОВАННЫХ СТРУКТУР В МАШИНОСТРОЕНИИ

Антонов Г.Д., Иванова О.П. 24

ОПРЕДЕЛЕНИЕ СЕБЕСТОИМОСТИ ИЗДЕЛИЯ В РАМКАХ ВЫПОЛНЕНИЯ ИНВЕСТИЦИОННОГО ПРОЕКТА НА СТАДИЯХ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРЕДЛОЖЕНИЯ И ЭСКИЗНОГО ПРОЕКТА

Косолец А.В., Нестерук Д.Н. 30

МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССОВ ДИАГНОСТИКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ СИСТЕМ И УПРАВЛЕНИЯ ОБРАБОТКОЙ НА СТАНКАХ С ЧПУ

Некрасов Р.Ю., Стариков А.И., Соловьёв И.В. 34

МОНИТОРИНГ ТОЧНОСТИ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ОСНОВНЫХ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ УЗЛОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ МАШИН

Мещеряков Я.Е., Кориков А.М. 38

АВТОМАТИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ В УСЛОВИЯХ ДЕЙСТВУЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

Янюшкин А.С., Лобанов Д.В., Рычков Д.А. 42

АНАЛИЗ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СИСТЕМ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА МЕТОДОМ МОМЕНТНЫХ НАБЛЮДЕНИЙ

Саттарова К.Т., Кокарева В.В., Проничев Н.Д. 46

ИОННО-ПЛАЗМЕННОЕ НАПЫЛЕНИЕ УСТАНОВКА ИОННО-ПЛАЗМЕННОГО НАПЫЛЕНИЯ

Дрелих И.В. 48

МОДЕЛИРОВАНИЕ ДИНАМИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ МЕТОДОМ АВТОНОМНЫХ БЛОКОВ В ИЗДЕЛИЯХ, ЗАЛИТЫХ КОМПАУНДАМИ

Артамонов Д.В., Литвинов А.Н. 51

КОММЕРЦИАЛИЗАЦИЯ СИСТЕМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ РЕНТГЕНОВСКИХ МИКРОТОМОГРАФОВ

Изоткина Н.Ю., Осипов Ю.М., Сыряжкин В.И., Трифонов В.А. 55

ПРОГРЕССИВНЫЕ СПОСОБЫ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НЕГАТИВНЫХ ЯВЛЕНИЙ В ПРОЦЕССЕ НАПЛАВКИ ВЫСОКОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ

Григорьева Е.Г., Чинахов Д.А. 59

**СЕКЦИЯ 2: МАТЕМАТИЧЕСКОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ
ПРИКЛАДНЫХ ЗАДАЧ**

НЕЙРОННАЯ СЕТЬ КАК СРЕДСТВО УСТАНОВЛЕНИЯ СВЯЗИ МЕЖДУ СПЕКТРОМ СИГНАЛА ВИБРОУСКОРЕНИЯ ЦАПФЫ ШАРОВОЙ МЕЛЬНИЦЫ И УРОВНЕМ ЗАГРУЗКИ ЕЕ БАРАБАНА <i>Еременко Ю.И., Полеценко Д.А., Глуценко А.И.</i>	63
КИНЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ДИСКОВОГО ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО ОРГАНА ФОРМИРОВАНИЯ ЗАКОНТУРНЫХ КАНАЛОВ ДЛЯ ВНЕШНЕГО ДВИЖИТЕЛЯ ГЕОХОДА <i>Аксёнов В.В., Хорешок А.А., Ананьев К.А., Ермаков А.Н.</i>	68
МЕТОД ИНТЕРВАЛЬНОГО МОДЕЛИРОВАНИЯ ТОЧНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ <i>Пестов С.П.</i>	73
МОДЕЛИ ПОДДЕРЖКИ СТРАТЕГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ О КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ <i>Цеплит А.П., Григорьева А.А.</i>	75
РАСПОЗНАВАНИЕ ВИДА НЕЛИНЕЙНОЙ СТАТИЧЕСКОЙ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДИНАМИЧЕСКИХ ОБЪЕКТОВ <i>Инденко О.Н.</i>	81
ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ КОНСТРУКЦИИ ОСЕВЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ СОПУТСТВУЮЩИЕ ПОВЫШЕНИЮ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК <i>Панова Н.В.</i>	83
МОДЕЛИРОВАНИЕ ОСОБЕННОСТЕЙ ДВИЖЕНИЯ ГЕОХОДА С НОЖЕВЫМ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫМ ОРГАНОМ <i>Садовец В.Ю., Бегляков В.Ю., Ефременков А.Б.</i>	86
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕТОДА ДИСКРЕТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПРИ ИССЛЕДОВАНИИ ДИЛАТАНСИОННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК СЫПУЧЕЙ СРЕДЫ <i>Ревуженко А.Ф., Клишин С.В., Бегляков В.Ю.</i>	90
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ВЛИЯНИЯ ДЛИТЕЛЬНЫХ СЛАБЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ НА НАПРЯЖЁННОЕ СОСТОЯНИЕ СЫПУЧЕЙ СРЕДЫ <i>Ревуженко А.Ф., Косых В.П., Блащук М.Ю.</i>	94
МОДЕЛИРОВАНИЕ НАПРЯЖЁННО-ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ МАССИВА ГОРНЫХ ПОРОД С УЧЁТОМ ВНУТРЕННЕЙ СТРУКТУРЫ И РАЗУПРОЧНЕНИЯ <i>Лавриков С.В., Ревуженко А.Ф., Казанцев А.А.</i>	97
КОНЕЧНО-ЭЛЕМЕНТНЫЕ МОДЕЛИ ДИСКОВОГО ИНСТРУМЕНТА С УЗЛАМИ КРЕПЛЕНИЯ НА ТРЕХГРАННЫХ ПРИЗМАХ <i>Хорешок А.А., Маметьев Л.Е., Борисов А.Ю., Воробьев А.В.</i>	105
НАПРЯЖЕННОЕ СОСТОЯНИЕ УЗЛОВ КРЕПЛЕНИЯ ДИСКОВОГО ИНСТРУМЕНТА НА ЧЕТЫРЕХГРАННЫХ ПРИЗМАХ МЕЖДУ АКСИАЛЬНЫМИ КОРОНКАМИ <i>Хорешок А.А., Маметьев Л.Е., Борисов А.Ю., Воробьев А.В.</i>	110
РАЗРАБОТКА МОДЕЛИ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ НОЖЕВОГО ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО ОРГАНА ГЕОХОДА С ГЕОСРЕДОЙ <i>Садовец В.Ю., Аксенов В.В., Бегляков В.Ю.</i>	114
ВЫЧИСЛИТЕЛЬНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ ДИНАМИЧЕСКИХ И ПРОЧНОСТНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ <i>Бояришинов М.Г., Трушков В.А.</i>	119
ПРИМЕНЕНИЕ ИНТЕРВАЛЬНЫХ ВЕКТОРОВ И ТЕНЗОРОВ ДЛЯ РЕШЕНИЯ ПРИКЛАДНЫХ ИНЖЕНЕРНЫХ ЗАДАЧ <i>Бояришинов М.Г.</i>	122

ВЛИЯНИЕ РАБОЧИХ НАГРУЗОК НА ЭЛЕМЕНТЫ ОПОРНО-ПОВОРОТНОГО УСТРОЙСТВА ЭКСКАВАТОРОВ-МЕХЛОПАТ <i>Хорешок А.А., Богомолов И.Д., Буянкин П.В., Воробьев А.В.</i>	129
МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСИЛИЙ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ГЕОХОДА <i>Блащук М.Ю., Дронов А.А., Михеев Д.А.</i>	134
КИНЕМАТИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТРАНСМИССИЙ ВРАЩАТЕЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ С ГИДРОЦИЛИНДРАМИ <i>Блащук М.Ю., Куст Т.С.</i>	140
ПРИМЕНЕНИЕ ЭКВИВАЛЕНТНОЙ РАСПРЕДЕЛЕННОЙ НАГРУЗКИ ПРИ МОДЕЛИРОВАНИИ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО ОРГАНА ГОРНОЙ МАШИНЫ С ПОРОДОЙ <i>Аксенов В.В., Бегляков В.Ю., Рак Д.В.</i>	145
МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ТЕПЛОФИЗИКИ ДВУХКОНТУРНОЙ ТЕПЛООТВОДЯЩЕЙ СИСТЕМЫ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ НАНОСТРУКТУРИРУЮЩЕГО ВЫГЛАЖИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ <i>Кузнецов В.П., Скоробогатов А.С., Горгоц В.Г.</i>	149
ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ СИСТЕМЫ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА МЕТОДАМИ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА <i>Смелов В.Г., Кокарева В.В., Малыгин А.Н.</i>	154
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ МЕТОД РЕШЕНИЯ ЗАДАЧ МОДЕЛИРОВАНИЯ И ИССЛЕДОВАНИЯ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ НА ОСНОВЕ ПЛАНИРУЕМОГО ВЫЧИСЛИТЕЛЬНОГО ЭКСПЕРИМЕНТА <i>Статников И.Н., Фирсов Г.И.</i>	157
ОБОСНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ КОНЕЧНО ЭЛЕМЕНТНОЙ МОДЕЛИ ДЛЯ РАСЧЕТА СИЛОВЫХ ЦИЛИНДРОВ В SOLIDWORKSSIMULATIONS <i>Буялич Г.Д., Анучин А.В., Дронов А.А.</i>	161
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОТКЛОНЕНИЙ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ОБОЛОЧЕК КОРПУСНЫХ ИЗДЕЛИЙ ГЕОХОДА <i>Вальтера А.В., Аксенов В.В.</i>	165
МОДЕЛИРОВАНИЕ КОНТАКТНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКЦИИ ПЛАНЕТАРНОЙ МЕЛЬНИЦЫ <i>Даненова Г.Т., Ахметжанов Т.Б.</i>	170
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА СТУДЕНТОВ, ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ <i>Потапова Л.А., Фисоченко Е.Г.</i>	173
О ФИЗИЧЕСКОМ МОДЕЛИРОВАНИИ ПРОЦЕССА ФИЛЬТРАЦИИ ЖИДКОСТИ В ПРИЗАБОЙНОЙ ЗОНЕ СКВАЖИНЫ НА ОСНОВЕ ЭКВИВАЛЕНТНЫХ МАТЕРИАЛОВ <i>Тайлаков О.В., Уткаев Е.А., Макеев М.П.</i>	176
УРАВНЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО ИНСТРУМЕНТА ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО ОРГАНА ГЕОХОДА <i>Аксенов В.В., Хорешок А.А., Ермаков А.Н., Ананьев К.А.</i>	180
ВЛИЯНИЕ СТАРЕНИЯ СТАЛЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ МНОГОСЛОЙНЫХ КОМПОЗИЦИОННЫХ АНКЕРОВ <i>Фадеев Ю.А., Войтов М.Д., Трипус Т.Е.</i>	184
ЧИСЛЕННЫЙ АНАЛИЗ ГАЗОДИНАМИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВИХРЕВОГО КОЛЬЦА <i>Храмцов И.В., Писарев В.В., Пальчиковский В.В., Бульбович Р.В., Павлоградский В.В.</i>	186

ОЦЕНКА ТОЧНОСТИ ПРИБЛИЖЕННОГО МЕТОДА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДОПУСТИМОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ КОРПУСОВ МИКРОСБОРОК <i>Литвинов А.Н., Хади О.Ш.</i>	191
РАЗРАБОТКА ГЕНЕРАТОРА ВИХРЕВЫХ КОЛЕЦ СО СМЕННЫМИ СОПЛОВЫМИ НАСАДКАМИ <i>Храмцов И.В., Писарев П.В., Пальчиковский В.В., Бульбович Р.В., Павлоградский В.В.</i>	194
ЧИСЛЕННОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ ДИНАМИЧЕСКИХ КОЛЕБАНИЙ КРОВЛИ ПРИ ЕЕ ОБРУШЕНИИ <i>Буялич Г.Д., Буялич К.Г., Умрихина В.Ю.</i>	199
РАСЧЕТ МАНЖЕТНЫХ УПЛОТНЕНИЙ СИЛОВЫХ ГИДРОЦИЛИНДРОВ <i>Буялич Г.Д., Буялич К.Г.</i>	202
МЕТОД АНАЛИЗА ИЕРАРХИЙ КАК СОСТАВНАЯ ЧАСТЬ МЕТОДОЛОГИИ ОЦЕНКИ ПОСЛЕДСТВИЙ ГЛОБАЛИЗАЦИИ В РЕГИОНАЛЬНОЙ И ГЛОБАЛЬНОЙ ЭКОНОМИКЕ <i>Кудряшова И.А.</i>	205
МЕХАНИКО-МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАВНОПРОЧНОГО ЭЛАСТОМЕРНОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА ДЛЯ УСЛОВИЙ РАДИАЛЬНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАТЯГА <i>Абдеев Б.М., Брим Т.Ф., Муслиманова Г.Е.</i>	208
РАЗРАБОТКА МЕТОДИКИ ЭКСПРЕСС-АНАЛИЗА ГРАНУЛОМЕТРИЧЕСКОГО СОСТАВА УГОЛЬНОЙ ШИХТЫ НА ОСНОВЕ ЦИФРОВОЙ ОБРАБОТКИ ИЗОБРАЖЕНИЙ <i>Тайлаков О.В., Макеев М.П., Кормин А.Н., Смыслов А.И.</i>	212
<u>СЕКЦИЯ 3: МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ, МЕХАНИКА И ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ В МАШИНОСТРОЕНИИ</u>	
ВЛИЯНИЕ ВЫСОКОНЦЕНТРОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ НАГРЕВА НА ПЕРЕХОД ЛЕГИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ В НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ <i>Мамадалиев Р.А., Кусков В.Н., Земенков Ю.Д., Попова А.А.</i>	217
АНТИКОРРОЗИОННОЕ КОМПОЗИЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ ЦИНК – НАНОБОРИД ХРОМА: ЭЛЕКТРООСАЖДЕНИЕ, СТРУКТУРА, СВОЙСТВА <i>Галевский Г.В., Руднева В.В.</i>	220
ПРОЕКТИРОВАНИЕ САМОУРАВНОВЕШЕННЫХ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ МЕХАНИЗМОВ <i>Битыев И.К.</i>	224
ПРИМЕНЕНИЕ НАНОРАЗМЕРНЫХ ПОРОШКОВ НЕОРГАНИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ ПРИ СВАРКЕ, НАПЛАВКЕ И НАПЫЛЕНИИ (ОБЗОР) <i>Лукашов А.С., Зернин Е.А., Кузнецов М.А.</i>	228
ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ ПОЛИАМИДА НА СВОЙСТВА СВЕРХВЫСОКОМОЛЕКУЛЯРНОГО ПОЛИЭТИЛЕНА <i>Нгуен Суан Тьук, Панин С.В., Корниенко Л.А.</i>	233
РАЗРАБОТКА ЭФФЕКТИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ РАСКИСЛЕНИЯ И ВНЕПЕЧНОЙ ОБРАБОТКИ РЕЛЬСОВОЙ ЭЛЕКТРОСТАЛИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА РЕЛЬСОВ <i>Козырев Н.А., Уманский А.А., Бойков Д.В.</i>	238
МЕТОДЫ УЧЕТА НАДЕЖНОСТИ В МЕТОДИКЕ ОЦЕНИВАНИЯ КАЧЕСТВА СБОРНЫХ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ <i>Артамонов Е.В., Василега Д.С., Остапенко М.С.</i>	243

СИНТЕЗ КАРБИДА ЦИРКОНИЯ КАРБОТЕРМИЧЕСКИМ МЕТОДОМ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НАНОВОЛОКНИСТОГО УГЛЕРОДА <i>Кузнецова В.В., Крутский Ю.Л.</i>	248
СБОРНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШЕСТЕРЕН КПП ПОДЪЕМНИКА ДЛЯ РЕМОНТА СКВАЖИН <i>Артамонов Е.В., Киреев В.В.</i>	250
ЗАКОНОМЕРНОСТЬ ИЗМЕНЕНИЯ МИКРОТВЕРДОСТИ ПОКРЫТИЯ ИЗ БРОНЗЫ ПГ-19М- 01 НА РАЗНЫХ ЭТАПАХ ЕГО ФОРМИРОВАНИЯ МЕТОДОМ ЛАЗЕРНОЙ НАПЛАВКИ <i>Кардаполова М.А., Луцко Н.И., Суханова Е.В.</i>	256
КОМПОЗИЦИОННЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ ДЛЯ ЗДАНИЙ И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ <i>Лебедева Е.Ю., Казьмина О.В.</i>	262
К ПОВЫШЕНИЮ УСТАЛОСТНОЙ ПРОЧНОСТИ РЕЗЬБЫ ДЕТАЛЕЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ <i>Песин М.В., Шакиров Р.К., Субботин Д.А.</i>	266
К АНАЛИЗУ МЕТОДОВ УПРОЧНЕНИЯ РЕЗЬБЫ ДЕТАЛЕЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ <i>Песин М.В., Туранский Р.А., Григорьева А.В.</i>	268
РАСЧЕТ СИЛ РЕЗАНИЯ ПРИ АЛМАЗНОМ ШЛИФОВАНИИ ХРУПКИХ МАТЕРИАЛОВ <i>Шавва М.А., Грубый С.В.</i>	271
АНАЛИЗ КОМПЛЕКСНОГО МОДИФИЦИРОВАНИЯ СТАЛИ <i>Федосеев С.Н., Некрасова А.А.</i>	275
ПРИМЕНЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЙ ПОСЛОЙНОГО СИНТЕЗА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ШНЕКОВЫХ ЗАГОТОВОК <i>Василькив В.В.</i>	278
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ЗУБЧАТЫХ ПРОФИЛЕЙ ДЛЯ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ХРАПОВЫХ ЗУБЬЕВ <i>Шарков О.В., Корягин С.И., Великанов Н.Л.</i>	284
ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И КАЧЕСТВА ПРОШИВКИ ОХЛАЖДАЮЩИХ ОТВЕРСТИЙ ЛОПАТОК ТУРБИН НА ОСНОВЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СОВРЕМЕННОГО ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОГО СТАНКА С ЧПУ <i>Макаров В.Ф., Григорьева А.В., Туранский Р.А.</i>	288
ПОВЫШЕНИЕ ТОЧНОСТИ ПРОХОДНОГО СЕЧЕНИЯ СОПЛОВЫХ ЛОПАТОК ТУРБИН <i>Макаров В.Ф., Туранский Р.А., Григорьева А.В.</i>	291
ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССОВ ВОССТАНОВЛЕНИЯ РОТАЦИОННЫХ ДЕТАЛЕЙ <i>Павлов Е.В., Павлова М.А.</i>	295
ИССЛЕДОВАНИЕ МИНЕРАЛОКЕРАМИЧЕСКИХ РЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ <i>Павлов Е.В., Павлова М.А.</i>	297
ВЛИЯНИЕ МЕХАНИЗМА БЛОКИРОВКИ НА МЕХАНИЧЕСКУЮ ХАРАКТЕРИСТИКУ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ГИДРОМУФТЫ <i>Коперчук А.В., Мурин А.В.</i>	300

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ ТРЕНИЕМ С ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ ПЛАСТИН ИЗ ЖАРОПРОЧНОГО АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА АК4-1 ТОЛЩИНОЙ 3 ММ <i>Винокуров Н.В., Нуртдинов А.С., Карманов В.В.</i>	303
ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ НА ВЕЛИЧИНУ ОСТАТОЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ <i>Бачева А.В., Панин Ю.В., Карманов В.В.</i>	305
НАПЛАВКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВОЛЬФРАМСОДЕРЖАЩИХ РУД <i>Козырев Н.А., Шурупов В.М., Козырева О.Е., Титов Д.А., Осетковский И.В.</i>	309
НЕКОТОРЫЕ ОКИСЛИТЕЛЬНО-ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ ПРИ СВАРКЕ ПОД УГЛЕРОДСОДЕРЖАЩИМ ФЛЮСОМ <i>Крюков Р.Е., Бендре Ю.В., Козырев Н.А.</i>	312
К ПРОБЛЕМЕ СОЗДАНИЯ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ИНСТРУМЕНТОВ ИЗ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ <i>Петрушин С.И., Грубый С.В., Лагунов С.Е.</i>	317
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ С УПРАВЛЯЕМЫМ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕМ ПОСТРОЕННЫЕ НА БАЗЕ БЛОЧНО-МОДУЛЬНОГО ПРИНЦИПА <i>Смирнов И.В., Смирнова А.И., Архипкин Д.И.</i>	319
ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ РЕЖИМОВ КОМБИНИРОВАННОЙ ЭЛЕКТРОАЛМАЗНОЙ ОБРАБОТКИ НА КАЧЕСТВО ШЛИФОВАНИЯ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ <i>Янюшкин А.С., Лобанов Д.В., Архипов П.В.</i>	323
ЛЕГИРОВАНИЕ СТАЛИ АЗОТОМ ПРИ ПРОДУВКЕ В КОВШЕ ЧЕРЕЗ ДОННЫЕ И ПОГРУЖАЕМЫЕ ФУРМЫ <i>Гизатулин Р.А., Козырев Н.А., Сапрыкин А.А., Шешуков О.Ю., Дудихин Д.А.</i>	328
ИССЛЕДОВАНИЕ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СВАРКИ И СНИЖЕНИЯ ЭНЕРГОЗАТРАТ НА ФОРМИРОВАНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ РАВНОГО СЕЧЕНИЯ <i>Добровольский В.Г., Смирнов И.В.</i>	332
НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ АНОДИРОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ НЕФТЕГАЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ <i>Коленчин Н.Ф., Кусков В.Н., Шадрин П.Н.</i>	339
УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОДОВ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МЕТОДОМ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ ИЗ УТИЛИЗИРОВАННЫХ МЕДНЫХ ОТХОДОВ <i>Баяндина О.В., Бусыгин С.Л.</i>	342
ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЕ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА И ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ ПРОКАТКИ РЕЛЬСОВОЙ СТАЛИ Э78ХСФ НА СОПРОТИВЛЕНИЕ ДЕФОРМАЦИИ <i>Уманский А.А., Головатенко А.В., Кадыков В.Н.</i>	347
ЦЕЛЕСООБРАЗНОСТЬ МОДИФИЦИРОВАНИЯ СТАЛИ <i>Федосеев С.Н., Осипова В.Г.</i>	352
ИЗМЕНЕНИЕ СТАЛЬНОГО СЛИТКА МОДИФИЦИРОВАНИЕМ СТРУКТУРЫ <i>Федосеев С.Н., Шарафутдинова А.С.</i>	355
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ ИЗЛОЖНИЦ ДЛЯ ВЫПЛАВКИ СЛИТКОВ ТИТАНА <i>Новосельцев Ю.Г., Михайлова Д.С., Баяндина О.В.</i>	357

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОРОШКОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ УСТАНОВОК ПОСЛОЙНОГО ЛАЗЕРНОГО СПЕКАНИЯ <i>Архипова Д.А.</i>	361
ПЛАЗМЕННЫЙ СИНТЕЗ ДИБОРИДА ТИТАНА: ТЕРМОДИНАМИКА, ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ, СВОЙСТВА <i>Ефимова К.А., Галевский Г.В., Руднева В.В.</i>	365
ПРИМЕНЕНИЕ ПРИРОДНОГО БАРИЙСТРОНЦИЙСОДЕРЖАЩЕГО МАТЕРИАЛА ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛИ <i>Платонов М.А., Рожихина И.Д., Дмитриенко В.И., Шарафутдинова А.С.</i>	367
РАСЧЕТЫ ЭЛЕКТРОННЫХ СХЕМ ИСТОЧНИКОВ ПИТАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ В ПРОГРАММЕ LTSPICEIV <i>Крампит М.А., Зернин Е.А.</i>	372
3D ПРИНТЕРЫ В МЕТАЛЛУРГИИ <i>Бабакова Е.В., Ибрагимов Е.А., Сапрыкин А.А., Дрелих И.В.</i>	376
ВЛИЯНИЕ СВАРНОГО ШВА НА ЦИКЛИЧЕСКУЮ ПРОЧНОСТЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ <i>Кусков К.В., Ковенский И.М., Кусков В.Н.</i>	380
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОПТИМАЛЬНОЙ КОНЦЕНТРАЦИИ НАНОСТРУКТУРИРОВАННЫХ ПОРОШКОВ-МОДИФИКАТОРОВ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ <i>Кузнецов М.А., Баранникова С.А., Зернин Е.А.</i>	383
МЕТАЛЛУРГИ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАНА <i>Серикбол А.</i>	386
ВЛИЯНИЕ НАНОСТРУКТУРИРОВАННЫХ ПОРОШКОВ-МОДИФИКАТОРОВ НА КОРРОЗИОННУЮ СТОЙКОСТЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА <i>Кузнецов М.А., Зернин Е.А., Карцев Д.С.</i>	390
НАПЛАВКА КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ НЕЗАВИСИМОЙ ТРЕХФАЗНОЙ ДУГОЙ <i>Безруких А.А., Готовко С.А., Мейстер Р.А.</i>	393
ОСОБЕННОСТИ РАБОТЫ ТАРЕЛЬЧАТЫХ ПРУЖИН ИЗ СПЛАВОВ С ЭФФЕКТАМИ ПАМЯТИ ФОРМЫ <i>Цхай Э.Б., Волокитин Г.Г., Клопотов А.А.</i>	397
СЕКЦИЯ 4: ПРОБЛЕМЫ ЭКОЛОГИИ И ЭКОНОМИКИ В МАШИНОСТРОЕНИИ	
СИСТЕМА ЭКОЛОГО-МЕТЕОРОЛОГИЧЕСКОГО МОНИТОРИНГА ТЕРРИТОРИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ <i>Булкин В.В., Кириллов И.Н.</i>	402
РАЗВИТИЕ МОНОГОРОДОВ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛИ НА ОСНОВЕ ДИВЕРСИФИКАЦИИ <i>Антонов Г.Д., Иванова О.П., Антонов И.С.</i>	405
ОЦЕНКА ПОВЫШЕНИЯ КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ <i>Трифонов В.А.</i>	410
БЕССВИНЦОВЫЙ ПРИПОЙ НА ОСНОВЕ ОЛОВА <i>Курмаев М.Н., Волков А.А., Перевезенцев Б.Н.</i>	414

ОБОСНОВАНИЕ ЦЕНЫ НОВОГО КЛАССА ГОРНОПРОХОДЧЕСКОЙ ТЕХНИКИ В МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ <i>Бурова О.А., Косовец А.В., Нестерук Д.Н., Подзорова Е.А.</i>	416
ПОДГОТОВКА СПЕЦИАЛИСТОВ ПО НАПРАВЛЕНИЮ МАШИНОСТРОЕНИЯ НА ОСНОВЕ СЕТЕВОГО ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ <i>Куровский В.Н., Лоцилова М.А., Михальцова Л.Ф., Кононыхина А.Д.</i>	419
ФАКТОР ВНЕШНЕЭКОНОМИЧЕСКОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ В РАЗВИТИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ РОССИИ НА СОВРЕМЕННОМ ЭТАПЕ <i>Соловенко И.С., Кононыхина А.Д.</i>	423
ПРОБЛЕМЫ И МЕТОДЫ ОЦЕНКИ ШУМОВЫХ ХАРАКТЕРИСТИК МАШИН В ЦЕХОВЫХ УСЛОВИЯХ <i>Поболь О.Н., Фирсов Г.И.</i>	427
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ 3D ПЕЧАТИ В МАШИНОСТРОЕНИИ И СТРОИТЕЛЬСТВЕ <i>Литовкин С.В., Петькова Ю.Р.</i>	433
ЦИКЛОН С РЕГУЛИРУЕМЫМИ ПАРАМЕТРАМИ И САМОРАЗГРУЖАЕМЫМ БУНКЕРОМ ДЛЯ ОБЕСПЫЛИВАНИЯ ВОЗДУХА МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ <i>Месхи Б.Ч., Булыгин Ю.И., Алексеенко Л.Н.</i>	435
КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ВОДНЫХ ОБЪЕКТОВ РАЙОНОВ РАЗМЕЩЕНИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ <i>Торосян В.Ф., Торосян Е.С., Юшков В.П.</i>	442
КОНЦЕПЦИЯ СТРАТЕГИИ СОЦИАЛЬНО-ЭКОНОМИЧЕСКОЙ МОДЕЛИ КОНКУРЕНЦИИ В ЭКОНОМИКЕ ЗНАНИЙ В МАШИНОСТРОЕНИИ <i>Медведева О.В.</i>	448
УСПЕШНЫЙ ОПЫТ РЕСТРУКТУРИЗАЦИИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ В МОНОГОРОДЕ ЮРГА <i>Шабашев В.А., Трифонов В.А., Добрычева И.В.</i>	454
ПЕРЕРАБОТКА ЖЕЛЕЗОСОДЕРЖАЩИХ ОТХОДОВ МЕТОДОМ БРИКЕТИРОВАНИЯ <i>Федосеев С.Н., Дмитриева А.В.</i>	458
РОССИЙСКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ В УСЛОВИЯХ НОВОЙ ЭКОНОМИКИ <i>Есаулов В.Н.</i>	461
ПРИМЕНЕНИЕ НАНОПОРОШКОВ МЕТАЛЛОВ В РАЗНЫХ ОТРАСЛЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ <i>Бывалец О.А., Авилова И.А., Чузунов С.А., Беляев А.Г.</i>	464
АНАЛИЗ ПРОИЗВОДСТВА ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ ОТРАСЛИ РФ <i>Сушко А.В., Лизунков В.Г., Лисачев А.Н.</i>	469
ИНЖЕНЕРНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ ЭКСПЕРТОВ-ЭКОЛОГОВ В ОБЛАСТИ ПЕРЕРАБОТКИ И УТИЛИЗАЦИИ ОТХОДОВ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ <i>Пономарёв В.А., Полещук Л.Г., Солоха А.А.</i>	474
АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ АВТОРОВ	479

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ АВТОРОВ

- Абдеев Б.М. 208
Авилова И.А. 464
Аксёнов В.В. 68, 114, 145, 165, 180
Алексеев Л.Н. 435
Ананьев К.А. 68, 180
Антонов Г.Д. 20, 24, 405
Антонова И.С. 405
Анучин А.В. 161
Артамонов Д.В. 51
Артамонов Е.В. 243, 250
Архипкин Д.И. 319
Архипов П.В. 323
Архипова Д.А. 361
Ахметжанов Т.Б. 170
Бабакова Е.В. 14, 17, 376
Баранникова С.А. 383
Бачева А.В. 305
Баяндина О.В. 342, 357
Бегляков В.Ю. 86, 90, 114, 145
Безруких А.А. 393
Беляев А.Г. 464
Бендре Ю.В. 312
Битусев И.К. 224
Блащук М.Ю. 94, 134, 140
Богомоллов И.Д. 129
Бойков Д.В. 238
Борисов А.Ю. 105, 110
Бояршинов М.Г. 119, 122
Брим Т.Ф. 208
Булкин В.В. 402
Булыгин Ю.И. 435
Бульбович Р.В. 186, 194
Бурова О.А. 416
Бусыгин С.Л. 342
Буялич Г.Д. 161, 199, 202
Буялич К.Г. 199, 202
Буянкин П.В. 129
Бывалец О.А. 464
Вальтер А.В. 165
Василега Д.С. 243
Василькив В.В. 278
Великанов Н.Л. 284
Винокуров Н.В. 303
Войтов М.Д. 184
Волков А.А. 414
Волокитин Г.Г. 397
Воробьев А.В. 105, 110, 129
Галевский Г.В. 220, 365
Гизатулин Р.А. 328
Глушенко А.И. 63
Головатенко А.В. 347
Горгоц В.Г. 149
Готовко С.А. 393
Григорьева А.А. 75
Григорьева А.В. 268, 288, 291
Григорьева Е.Г. 59
Грубый С.В. 271, 317
Даненова Г.Т. 170
Дмитриева А.В. 458
Дмитриенко В.И. 367
Добровольский В.Г. 332
Добрычева И.В. 454
Дрелих И.В. 48, 376
Дронов А.А. 134, 161
Дудихин Д.В. 14, 328
Еременко Ю.И. 63
Ермаков А.Н. 68, 180
Есаулов В.Н. 461
Ефимова К.А. 365
Ефременков А.Б. 86
Земенков Ю.Д. 217
Зернин Е.А. 228, 372, 383, 390
Ибрагимов Е.А. 17, 376
Иванова О.П. 20, 24, 405
Изоткина Н.Ю. 55
Инденко О.Н. 81
Кадыков В.Н. 347
Казанцев А.А. 97
Казьмина О.В. 262
Кардаполова М.А. 256
Карманов В.В. 303, 305
Карцев Д.С. 390
Киреев В.В. 250
Кириллов И.Н. 402
Клишин С.В. 90
Клопотов А.А. 397
Ковенский И.М. 380
Козырев Н.А. 238, 309, 312, 328
Козырева О.Е. 309
Кокарева В.В. 46, 154
Коленчин Н.Ф. 339
Кононькина А.Д. 419, 423
Коперчук А.В. 300
Кориков А.М. 38
Кормин А.Н. 212
Корниенко Л.А. 233
Корягин С.И. 284
Косовец А.В. 30, 416
Косых В.П. 94
Крампит М.А. 372
Крутский Ю.Л. 248
Крюков Р.Е. 312
Кудряшова И.А. 205
Кузнецов В.П. 149
Кузнецов М.А. 228, 383, 390
Кузнецова В.В. 248
Курмаев М.Н. 414
Куровский В.Н. 419
Кусков В.Н. 217, 339, 380
Кусков К.В. 380
Куст Т.С. 140
Лавриков С.В. 97
Лагунов С.Е. 317
Лебедева Е.Ю. 262
Лизунков В.Г. 469
Лисачев А.Н. 469
Литвинов А.Н. 51, 191
Литовкин С.В. 433
Лобанов Д.В. 42, 323
Ложилова М.А. 419
Лукашов А.С. 228
Луцко Н.И. 256
Макаров В.Ф. 288, 291
Макеев М.П. 176, 212
Мальхин А.Н. 154
Мамадалиев Р.А. 217
Маметьев Л.Е. 105, 110
Медведева О.В. 448
Мейстер Р.А. 393
Месхи Б.Ч. 435
Мещеряков Я.Е. 38
Михайлова Д.С. 357
Михальцова Л.Ф. 419
Михеев Д.А. 134
Мурин А.В. 300
Муслиманова Г.Е. 208
Нгуен Суан Тьук 233
Некрасов Р.Ю. 34
Некрасова А.А. 275
Нестерук Д.Н. 30, 416
Новосельцев Ю.Г. 357
Нуртдинов А.С. 303
Осетковский И.В. 309
Осипов Ю.М. 55
Осипова В.Г. 352
Остапенко М.С. 243
Павлов Е.В. 295, 297
Павлова М.А. 295, 297
Павлоградский В.В. 186, 194
Пальчиковский В.В. 186, 194
Панин С.В. 233
Панин Ю.В. 305
Панова Н.В. 83
Перевезенцев Б.Н. 414
Песин М.В. 266, 268
Пестов С.П. 73
Петрушин С.И. 317
Петькова Ю.Р. 433
Писарев В.В. 186
Писарев П.В. 194
Платонов М.А. 367
Поболь О.Н. 427
Подзорова Е.А. 416
Полещенко Д.А. 63
Полещук Л.Г. 474
Пономарёв В.А. 474
Попова А.А. 217
Потапова Л.А. 173
Проничев Н.Д. 46
Рак Д.В. 145
Ревуженко А.Ф. 90, 94, 97
Рожихина И.Д. 367
Руднева В.В. 220, 365
Рычков Д.А. 42
Савичева С.В. 11
Садовец В.Ю. 86, 114
Сапрыкин А.А. 14, 17, 328, 376
Саггарова К.Т. 46
Серикбол А. 386
Скоробогатов А.С. 149
Смелов В.Г. 154
Смирнов И.В. 319, 332
Смирнова А.И. 319
Смыслов А.И. 212
Соловенко И.С. 423
Соловьёв И.В. 34
Солоха А.А. 474
Стариков А.И. 34
Статников И.Н. 157
Субботин Д.А. 266
Суханова Е.В. 256
Сушко А.В. 469
Сырямкин В.И. 55
Тайлаков О.В. 176, 212
Титов Д.А. 309
Торосян В.Ф. 442
Торосян Е.С. 442
Трипус Т.Е. 184
Трифонов В.А. 55, 410, 454
Трушков В.А. 119
Туранский Р.А. 268, 288, 291
Уманский А.А. 238, 347
Умрихина В.Ю. 199
Уткаев Е.А. 176
Фадеев Ю.А. 184

Алфавитный указатель авторов

Федосеев С.Н. 275, 352, 355, 458	Храмцов И.В. 186, 194	Шавва М.А. 271	Шешуков О.Ю. 328
Фирсов Г.И. 157, 427	Цеплит А.П. 75	Шадрина П.Н. 339	Шурупов В.М. 309
Фисоченко Е.Г. 173	Цхай Э.Б. 397	Шакиров Р.К. 266	Юшков В.П. 442
Хади О.Ш. 191	Чинахов Д.А. 59	Шарафутдинова А.С. 355, 367	Янюшкин А.С. 42, 323
Хорешок А.А. 68, 105, 110, 129, 180	Чугунов С.А. 464	Шарков О.В. 284	
	Шабашев В.А. 454		

Научное издание

**АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ
СОВРЕМЕННОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Сборник трудов
Международной научно-практической конференции

11-12 декабря 2014 года

Компьютерная верстка и дизайн обложки
Е.Г. Фисоченко

**Отпечатано в Издательстве ТПУ в полном соответствии
с качеством предоставленного оригинал-макета**

Подписано к печати 03.12.2014. Формат 60x84/8. Бумага «Снегурочка»
Печать XEROX. Усл. печ. л. 55,94. Уч.-изд. л. 50,6
Заказ 1209-14. Тираж 200 экз.



Национальный исследовательский Томский политехнический университет
Система менеджмента качества
Издательства Томского политехнического университета
сертифицирована в соответствии с требованиями ISO 9001:2008



ИЗДАТЕЛЬСТВО  тпу. 634050, г. Томск, пр. Ленина, 30
Тел./факс: 8(3822)56-35-35, www.tpu.ru