



INFORMACJA EKSPRESOWA
OBRÓBKI PLASTYCZNEJ
Miesięcznik

SPIS TREŚCI

	Str.
NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE	3
1. ZAGADNIENIA OGÓLNE, MATERIAŁOZNAWSTWO, OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-MECHANICZNA	3
2. TARCIE I SMAROWANIE	4
3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR	4
3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	4
3.2. Cięcie	6
3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie	6
3.4. Tłoczenie i wyoblanie	6
3.5. Inne procesy cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	7
3.6. Narzędzia i przyrządy do cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	8
3.7. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, prętów i rur	8
4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO	8
4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	8
4.2. Kucie swobodne i półswobodne.....	9
4.3. Kucie matrycowe	9
4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie	9
4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe	10
4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur	10
4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego	11
4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej	12
5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH	12
6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE.....	12
7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLAST.	13
8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLAST. ..	13
9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI	13
10. ZAGADNIENIA EKONOMICZNO-ORGANIZACYJNE, BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, OCHRONA ŚRODOWISKA	13
11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE	14
12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI	14

NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE Z ARTYKUŁÓW, KSIĄŻEK I INNYCH MATERIAŁÓW

1. ZAGADNIENIA OGÓLNE, MATERIAŁOZNAWSTWO, OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-MECHANICZNA

pol 711 IE 09
Oczoś K.E., Kawalec A.: **Kształtowanie wyrobów z berylu i jego stopów.** Mechanik 2009 R. 82 nr 8-9 s. 679-680, 682-684, 686-688, 690, 692-693, 19 rys. 2 tab. bibliogr. 24 poz.
BERYL, STOP, KSZTAŁTOWANIE, OBRÓBKA PLASTYCZNA, OBRÓBKA WIÓROWA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, ZASTOSOWANIE, PRZYKŁADY WYROBÓW
E.S.

pol 712 IE 09
Rozwój stopów magnezu do przeróbki plastycznej. Hutnik 2009 r. 76 nr 8 s. 580-584, 4 rys. 3 tab. bibliogr. 16 poz.
MAGNEZ, STOP, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, MIKROSTRUKTURA, SKŁAD CHEMICZNY, ROZWÓJ
E.S.

pol 713 IE 09
Kuc D., Gawąd J.: **Modelowanie zmian struktury podczas odkształcenia plastycznego na gorąco metodą automatów komórkowych.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 601-603, 4 rys. bibliogr. 7 poz.
MIKROSTRUKTURA, ZMIANA, REKRYSTALIZACJA, NAPRĘŻENIE UPLASTYCZNIAJĄCE, BADANIE MODELOWE, MODEL MATEMATYCZNY, DYSLOKACJA, ZIARNO
E.S.

pol 714 IE 09
Kuc D., Pidvysotsk'yy V., Kuziak R.: **Model zmian naprężenia uplastyczniającego i struktury w warunkach odkształcenia plastycznego na gorąco stali austenitycznej.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 604-607, 5 rys. 1 tab. bibliogr. 6 poz.

STAL AUSTENITYCZNA, OBRÓBKA NA GORĄCO, MIKROSTRUKTURA, ZIARNO, REKRYSTALIZACJA, NAPRĘŻENIE UPLASTYCZNIAJĄCE, BADANIE MODELLOWE, MODEL MATEMATYCZNY, RÓWNANIE
E.S.

pol 715 IE 09
Pawlicki J.: **Technologiczna plastyczność metali w warunkach dużych prędkości odkształcenia.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 644-646, 2 rys. bibliogr. 5 poz.

PLASTYCZNOŚĆ, ODKSZTAŁCENIE DYNAMICZNE, PRÓBA ZGINANIA, PRÓBA ROZCIĄGANIA, MŁOT, PRĘDKOŚĆ ODKSZTAŁCENIA, BADANIE LABORATORYJNE
E.S.

pol 716 IE 09
Płachta A., Kuc D., Woźniak D.: **Badania plastyczności i struktury po odkształceniu plastycznym na gorąco nowego gatunku stali niskowęglowej niestopowej.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 646-650, 6 rys. 3 tab. bibliogr. 4 poz.

STAL NISKOWĘGŁOWA, PLASTYCZNOŚĆ, PLASTOMETR, BADANIE LABORATORYJNE, STRUKTURA, REKRYSTALIZACJA
E.S.

eng 717 IE 09
Kuc D., Kuziak R., Pietrzyk M.: Rheological model of the austenitic steel subjected to hot deformation, accounting for the microstructure evolution. **Model reologiczny stali austenitycznej odkształcanej na gorąco, uwzględniający rozwój mikrostruktury**. Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 607-610, 4 rys. bibliogr. 7 poz.
STAL AUSTENITYCZNA, OBRÓBKA NA GORĄCO, MODEL MATEMATYCZNY, REOLOGIA, BADANIE MODELOWE, MODEL MATEMATYCZNY, MIKROSTRUKTURA
E.S.

eng 718 IE 09
Macioł P., Pietrzyk M.: Modelling of thixoforming using CFD methods. **Modelowanie tiksoformingu przy zastosowaniu metod dynamiki obliczeniowej płynów**. Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 617-619, 2 rys. bibliogr. 14 poz.
METAL PÓŁCIEKŁY, ALUMINIUM, STOP, STAL, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, ZALETY, WADY, ROZWÓJ
E.S.

ger 719 IE 09
Kuhn D.: Allianz-Schmiede im Glashaus. **Współpraca przemysłu motoryzacyjnego z kooperantami i instytucjami naukowymi, w zakresie oszczędności**. Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 31 s. 16-17, 2 rys.
PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KOOPELACJA, INSTYTUT, NAUKA, ENERGIA, OSZCZĘDNOŚĆ, OPTIMALIZACJA
B.K.

rus 720 IE 09
Povedenie pri otżige stareûših splavov sistemy Mg-Sm, podvergnutyh intensivnoj plastičeskoj deformacii. Dobatkin S.V. (i in.). **Wyżarzanie starzejących się stopów układu Mg-Sm podanych uprzednio intensywnemu odkształcaniu plastycznemu**. Metalloved. i Term. Obrab. Metallov **2009** t. 55 nr 5 s. 18-23, 3 rys. bibliogr. 8 poz.
MAGNEZ, STOP, INTENSYWNE ODKSZTAŁCANIE PLASTYCZNE, WYŻARZANIE, MIKROSTRUKTURA, MIKROTWARDOŚĆ
W.M.

rus 721 IE 09
Sevost'ânova I.N., Gnûsov S.F., Kul'kov S.N.: Deformaciâ i razrušenie karbidovol'framovyh kompozicionnyh materialov so strukturnoneustojčivoj matricej. **Odkształcenie i pęknięcie węglikowolframowych materiałów kompozytowych z osnową o nieustabilizowanej strukturze**. Metalloved. i Term. Obrab. Metallov **2009** t. 55 nr 6 s. 46-53, 9 rys. bibliogr. 11 poz.
KOMPOZYT, ODKSZTAŁCENIE, NAPRĘŻENIE NISZCZĄCE, MIKROSTRUKTURA, BADANIE STRUKTURALNE, ANALIZA DOŚWIADCZALNA
W.M.

2. TARCIE I SMAROWANIE

eng 722 IE 09
Kim H., Altan T., Yan Q.: Evaluation of stamping lubricants in forming advanced high strength steels using deep drawing and ironing tests. **Ocena smarów do tłoczenia udoskonalonych wysoko wytrzymałych stali, z zastosowaniem prób głębokiego tłoczenia i wyciągania**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 4122-4133, 22 rys. 4 tab. bibliogr. 11 poz.
TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, WYCIĄGANIE, TŁOCZNOŚĆ, BADANIE, SMAR, OCENA, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, TEST
A.S.

3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR

3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

eng 723 IE 09
Bilik J., Tittel V., Babiová L.: The analysis of production technology and material properties of chassis part from high strength steel. **Analiza właściwości materiału i technologii produkcji elementów podwozia ze stali wyso-**

kowytrzymałych. Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 562-565, 5 rys. 4 tab. bibliogr. 4 poz.

KAROSERIA SAMOCHODOWA, PODWOZIE SAMOCHODOWE, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, WYKRAWANIE, TŁOCZENIE, GIĘCIE, TŁOCZNOŚĆ

E.S.

eng 724 IE 09
Cavitation behavior in superplastic 5083 Al alloy during multiaxial gas blow forming with lubrication. Sun P.-h. (i in.). **Zachowanie się por w nadplastycznym stopie 5083 Al podczas wielosiowego wytłaczania gazem ze smarowaniem.** Int. J. Mach. Tools Manufac. **2009** vol. 49 nr 1 s. 13-19, 8 rys. 1 tab. bibliogr. 20 poz.

ALUMINIUM, STOP, NADPLASTYCZNOŚĆ, TŁOCZENIE IMPULSEM GAZU, SMAROWANIE, ODKSZTAŁCENIE, POROWATOŚĆ, BADANIE MIKROSKOPOWE

A.M.

eng 725 IE 09
Research on formability of 5052 aluminum alloy sheet in a quasi-static – dynamic tensile process. Li C. (i in.). **Badanie odkształcalności blachy ze stopu aluminium 5052 w procesie rozciągania quasi-statycznego i dynamicznego.** Int. J. Mach. Tools Manufac. **2009** vol. 49 nr 2 s. 117-124, 12 rys. 2 tab. bibliogr. 31 poz.

ALUMINIUM, STOP, BLACHA, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, OBRÓBKA ELEKTROMAGNETYCZNA, PROCES NOWY

A.M.

eng 726 IE 09
Fatigue life behaviour of the dual-phase low carbon steel sheets. Akay S.K. (i in.). **Wpływ obróbki cieplnej na trwałość dwufazowych blach niskowęglowych.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3358-3365, 9 rys. 2 tab. bibliogr. 24 poz.

BLACHA MIĘKKA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, WŁASNOŚĆ FIZYCZNA, TRWAŁOŚĆ, OBRÓBKA CIEPLNA, STAL DWUFAZOWA

A.S.

eng 727 IE 09
Texture and mechanical properties evolution of a deep drawing medium carbon steel during cold rolling and subsequent recrystallization. Herrera C. (i in.). **Układ włókien i zmiana własności mechanicznych głęboko tłoczonej średniowęglowej blachy podczas walcowania na zimno i późniejszej rekrytalizacji.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3518-3524, 11 rys. 3 tab. bibliogr. 14 poz.

TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, BLACHA, TEKSTURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, STAL WĘGLOWA, TŁOCZNOŚĆ

A.S.

eng 728 IE 09
Modified strain-life equation to consider the effect of different prestrain paths for dual phase sheet steel. Le Q. (i in.). **Zmodyfikowane równanie opisujące trwałość odkształcenia z punktu widzenia wpływu różnych dróg odkształcenia wstępnego na dwufazowość blach stalowych.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3525-3531, 19 rys. bibliogr. 10 poz.

ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, STAL DWUFAZOWA, BLACHA STALOWA, ŻYCIE, SYMULACJA

A.S.

eng 729 IE 09
Emmens W.C., Boogaard A.H.: An overview of stabilizing deformation mechanisms in incremental sheet forming. **Przegląd zagadnień stabilizacji mechanizmów odkształcania w procesie tłoczenia przyrostowego blach.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** nr 8 s. 3688-3695, 8 rys. bibliogr. 28 poz.

TŁOCZENIE PRZYROSTOWE, OBCISKANIE, PLASTYCZNOŚĆ, SZYJKOWANIE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, STABILNOŚĆ

A.S.

ger 730 IE 09
Salomen R.: Höckerbleche für den Leichtbau geben dem Bauteil Stabilität. **Blacha żebrowana w konstrukcjach lekkich zapewnia sztywność elementów.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 31 s. 25, 1 rys.

PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KONSTRUKCJA LEKKA, KAROSERIA SAMO-

CHODOWA, BLACHA ŻEBROWANA,
ELEMENT, SZTYWNOŚĆ
B.K.

ger 731 IE 09
Uhlig T.: Qualität hat einen guten Klang. **Kontrola jakości części karoserii z zastosowaniem akustycznych badań rezonansowych.** Ind. Anz. **2009** Jg. 131 Nr 34/35 s. 50-51, 3 rys.

KAROSERIA SAMOCHODOWA, ELEMENTY, KONTROLA JAKOŚCI, BADANIE, DŹWIĘKI
B.K.

rus 732 IE 09
Furmanov V.B., Larikov V.V.: O neobhodimosti vnedreniâ novyh standartov na mehaničeskie ispytaniâ trub. **Konieczność wprowadzenia nowych wymagań dotyczących badań własności mechanicznych rur.** Stal' **2009** t. 79 nr 6 s. 56-57, bibliogr. 12 poz.

RURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, BADANIE, NORMA, PEKANIE, ODPORNOŚĆ
W.M.

3.2. Cięcie

pol 733 IE 09
Adamus J., Lacki P.: **Modelowanie procesu wykrawania blach tytanowych.** Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 552-554, 2 rys. bibliogr. 6 poz.

BLACHA, TYTAN, WYKRAWANIE, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, ROZKŁAD NAPRĘŻEŃ, ROZKŁAD ODKSZTAŁCEŃ
E.S.

rus 734 IE 09
Kul'ga K.S.: Avtomatizaciâ optimal'nogo odnomernogo raskroâ štangovogo prokata. **Automatyzacja optymalnego cięcia pręta na jeden wymiar.** Avtomatiz. i Sovrem. Technol. **2009** t. 63 nr 6 s. 40-45, 5 rys. bibliogr. 4 poz.

PRĘT, RURA ZE SZWEM, CIĘCIE DOKŁADNE, PROGRAMOWANIE, ALGORYTM, PRZYKŁAD
W.M.

3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie

eng 735 IE 09
Lindgren M., Bexel U., Wikström L.: Roll forming of partially heated cold rolled stainless steel. **Profilowanie rolkowe miejscowo nagrzewanej blachy nierdzewnej walcowanej na zimno.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3117-3124, 15 rys. bibliogr. 9 poz.

BLACHA NIERDZEWNA, PROFILARKA, PROFIL GIĘTY, PROFILARKA WIELOROLKOWA, NAGRZEWANIE MIEJSCOWE, PROMIEŃ GIĘCIA
A.S.

3.4. Tłoczenie i wyoblanie

pol 736 IE 09
Hyrca-Michalska M., Sikorski S.: **Analiza wpływu wybranych parametrów procesu hydromechanicznego kształtowania - siły osiowej oraz ciśnienia rozpęczającego, na właściwości rur stalowych kształtowanych ciecżą.** Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 584-586, 2 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, ROZPĘCZANIE, RURA, CIŚNIENIE, SIŁA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA
E.S.

pol 737 IE 09
Sikorski S., Hyrcza-Michalska M.: **Badania procesu hydromechanicznego kształtowania stalowych rur bez szwu.** Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 657-658, 2 rys. bibliogr. 4 poz.

RURA, TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, ROZPĘCZANIE, BADANIE LABORATORYJNE, SIŁA, CIŚNIENIE
E.S.

eng 738 IE 09
Contact pressure evolution at the die radius in sheet metal stamping. Pereira M.P. (i in.). **Zmiana nacisku stykowego na promieniu matrycy przy głębokim tłoczeniu blach.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3532-3541, 7 rys. bibliogr. 18 poz.

TŁOCZNOŚĆ, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, PROMIEŃ GIĘCIA, PROMIEŃ KRAWĘDZI, POCIENIENIE, NACISK, ZUŻYCIE
A.S.

eng 739 IE 09
Theoretical and numerical study of strain rate influence on AA5083 formability. Zhang C. (i in.). **Teoretyczne i numeryczne badania wpływu stopnia odkształcenia na tłoczność blach ze stopu aluminium AA5083 (wg testu Marciniaka)**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 3849-3858, 18 rys. 2 tab. bibliogr. 25 poz.

TŁOCZNOŚĆ, STOP, ALUMINIUM, WSPÓŁCZYNNIK, ODKSZTAŁCENIE GRANICZNE, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, BLACHA
A.S.

eng 740 IE 09
Vladimirov I.N., Pietryga M.P., Reese S.: Prediction of springback in sheet forming by a new finite strain model with nonlinear kinematic and isotropic hardening. **Przewidywanie sprężynowania powrotnego przy tłoczeniu blach z zastosowaniem granicznego modelu odkształceń z nieliniowym utwardzeniem kinematycznym i izotropowym**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 4062-4075, 34 rys. 5 tab. bibliogr. 31 poz.

TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, SPRĘŻYNOWANIE, BADANIE MODELOWE, UTWARDZANIE, IZOTROPIA, ODKSZTAŁCENIE
A.S.

ger 741 IE 09
Kammerer D.: Pressentechnik für Automobile der Zukunft. **Tłoczenie karoserii samochodów w przyszłości**. Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 31 s. 22-24, 3 rys.

PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KAROSERIA SAMOCHODOWA, KONSTRUKCJA LEKKA, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, OBRÓBKA NA GORĄCO, PRASA SZYBKOBIEŻNA
B.K.

rus 742 IE 09
Kameneckij B.I.: Issledovanie processa gidromehaničeskoj štampovki polyh izdelij. **Badania procesu hydromechanicznego tłoczenia wyrobów drażonych**. Kuzn.-štampov.

Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 25-31, 2 rys. 2 tab. bibliogr. 5 poz.

TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, RURA CIENKOŚCIENNA, PRZYRZĄD DOŚWIADCZALNY, PROCES, BADANIE, ANALIZA DOŚWIADCZALNA, OCENA
W.M.

3.5. Inne procesy cięcia i kształtowania blach, prętów i rur

eng 743 IE 09
Meshing and choice of evaluating parameters of results in simulation of electromagnetic force for forming of sheet metal. Xu W. (i in.). **Nakładanie się wyników i wybór zmiennych parametrów symulacji sił elektromagnetycznych przy tłoczeniu blach**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 206 nr 7 s. 3320-3324, 8 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.

TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, OBRÓBKA ELEKTROMAGNETYCZNA, BLACHA GŁĘBOKOTŁOCZNA, SYMULACJA, SIŁA, SIATKA POMIAROWA
A.S.

eng 744 IE 09
Faraji G., Mashhadi M.M., Norouzifard V.: Evaluation of effective parameters in metal bellows forming process. **Ocena parametrów procesu kształtowania mieszków sprężystych**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3431-3437, 15 rys. 5 tab. bibliogr. 8 poz.

PARAMETRY, RURA ŻEBROWANA, MIESZEK SPRĘŻYSTY, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.S.

eng 745 IE 09
Abe Y., Kato T., Mori K.: Self-piercing riveting of high tensile strength steel and aluminium alloy sheets using conventional rivet and die. **Nitowanie blachy z wysoko wytrzymałej stali i stopów aluminium samozamykającymi się nitami oraz nitowanie konwencjonalnymi nitami i narzędziami**. J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 3914-3922, 17 rys. 2 tab. bibliogr. 11 poz.

NITOWANIE, NIT SAMODZIURKUJĄCY, STAL O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI, BLACHA, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.S.

eng 746 IE 09
 Ghaderi A., Golzar M.: Material characterization and finite element analysis of a pressboard under press forming. **Charakterystyka materiałowa i analiza procesu tłoczenia metodą elementów skończonych preszpanu.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 4043-4050, 17 rys. bibliogr. 28 poz.
 IZOLACJA, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, SPRĘŻYNOWANIE, MATERIAŁ ODPORNY NA KOROZJĘ
 A.S.

3.6. Narzędzia i przyrządy do cięcia i kształtowania blach, prętów i rur

eng 747 IE 09
 Deep drawing using a novel hydromechanical tooling. Lin J. (i in.). **Głębokie tłoczenie za pomocą nowego przyrządu do obróbki hydromechanicznej.** Int. J. Mach. Tools Manuf. **2009** vol. 49 nr 1 s. 73-80, 11 rys. 3 tab. bibliogr. 19 poz.
 TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, PRZYRZĄD, KONSTRUKCJA, OPIS, ZALETY
 A.M.

ger 748 IE 09
 Deiler G., Giertz C., Hövelmeyer A.: Schmierstofffreies Biegen von Präzisionsrohren mit Kunststoffen. **Gięcie rur precyzyjnych narzędziami z tworzyw sztucznych bez użycia smaru.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 27 s. 18-21, 6 rys. bibliogr. 5 poz.
 RURA, GIĘCIE, DOKŁADNOŚĆ, NARZĘDZIE, TWORZYWO SZTUCZNE, SMAR, ZUŻYCIE, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA
 B.K.

ger 749 IE 09
 Bailey M.: Formen für IHU wirtschaftlich herstellen. **Ekonomiczne wykonywanie narzędzi do tłoczenia hydromechanicznego.** VDI-Z. **2009** Nr 7/8 s. 34-36, 6 rys.
 KSZTAŁTOWANIE CIECZĄ, TŁOCZENIE HYDROMECHANICZNE, MASZYNA, MODERNIZACJA, STEROWANIE NUMERYCZNE, NARZĘDZIE, KOOPERACJA
 B.K.

3.7. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, prętów i rur

ger 750 IE 09
 Bastisch A.: Aus bestehenden Pressen mehr Leistung holen. **Wzrost wydajności pras.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 29 s. 37, 2 rys.
 OPTYMALIZACJA, PRASA HYDRAULICZNA, METODA POMIAROWA, CZUJNIK, PRZEKAŹNIK ELEKTRYCZNY, ZAWÓR
 B.K.

4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO

4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

eng 751 IE 09
 Mahon G.: Knowledge Mapping to explore the influence of billet quality on extrusion plant efficiency. **Zestawienie informacji do badania wpływu jakości wyciskanych kęsów na wydajność fabryki stosującej procesy wyciskania.** Aluminium Int. Today **2009** vol. 21 nr 2 s. 34, 36-37, 5 rys. bibliogr. 4 poz.
 WYCISKANIE, ALUMINIUM, STOP, PRZEDKUWKA, KĘS, JAKOŚĆ, KUŹNIA, WYDAJNOŚĆ
 A.M.

rus 752 IE 09
 Vliânie submikrokristalličeskoj struktury i vklûčenij na deformaciû i razrušenie alûminievyh splavov i titana. Nikulin S.A. (i in.). **Wpływ mikrokrystalicznej struktury i wtrąceń niemetalicznych na odkształcanie i pękanie stopów aluminium i tytanu.** Metalloved. i Term. Obrab. Metallov **2009** t. 55 nr 5 s. 8-18, 12 rys. 3 tab. bibliogr. 8 poz.
 ALUMINIUM, STOP, TYTAN, MIKROSTRUKTURA, WTRĄCENIE NIEMETALICZNE, ODKSZTAŁCENIE, PRZECISKANIE W KANAŁE KĄTOWYM (ECAP), ROZCIĄGANIE, ANALIZA
 W.M.

rus 753 IE 09
 Ocenka èffektivnosti processov plastičeskogo formoizmeneniâ po kriteriû minimal'noj neravnomernosti deformacii. Železkov O.S. (i in.). **Ocena efektywności procesów odkształcania plastycznego według kryterium minimalnego nierównomiernego odkształcenia plastycznego.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 31-34, 2 rys. bibliogr. 7 poz.
 ODKUWKA, OBRÓBKA NA GORAÇO, OBSZAR ODKSZTAŁCENIA, ODKSZTAŁCANIE NIEJEDNORODNE, KSZTAŁT, ZMIANA, OCENA
 W.M.

4.2. Kucie swobodne i półswobodne

(brak materiałów)

4.3. Kucie matrycowe

(brak materiałów)

4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie

pol 754 IE 09
Własności i struktura drutów wyciskanych metodą cyklicznego wyciskania spęczającego. Richert M. (i in.). Rudy i Met. Niežel. **2009** R. 54 nr 8 s. 473-477, 11 rys. bibliogr. 8 poz.
 DRUT, WYCISKANIE, SPĘCZANIE, INTENSYWNE ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, MIKROSTRUKTURA, WŁASNOSĆ MECHANICZNA
 E.S.

pol 755 IE 09
Michalczyk J.: Wpływ czynników temperaturowo-prędkościowych na parametry energetyczno-siłowe procesu złożonego wyciskania tulei głębokich z dnem. Hutnik **2009** R. 76 nr 7 s. 493-497, 4 rys. bibliogr. 7 poz.
 TULEJA, WYCISKANIE ZŁOŻONE, SIŁA, PARAMETRY, ROZKŁAD TEMPERATUR, ANALIZA NUMERYCZNA, NACISK JEDNOSTKOWY
 E.S.

pol 756 IE 09
Samolyk G.: Analiza numeryczna kształtowania stopu AZ31 sposobem prasowania obwiedniowego na ciepło. Hutnik **2009** R. 76 nr 8 s. 653-656, 7 rys. bibliogr. 5 poz.
 MAGNEZ, STOP, PRASOWANIE OBWIEDNIOWE, OBRÓBKA NA CIEPŁO, ANALIZA NUMERYCZNA, MODEL MATEMATYCZNY
 E.S.

eng 757 IE 09
A modified die for equal channel angular pressing. Wang S. (i in.). **Zmodyfikowana matryca do przeciskania w kanale kątowym.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3182-3186, 8 rys. bibliogr. 11 poz.
 PĘKANIE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, MATRYCA UKOŚNA, PRZECISKANIE W KANALE KĄTOWYM (ECAP)
 A.S.

eng 758 IE 09
Hot profile extrusion of AA-6060 aluminum chips. Tekkaya A.E. (i in.). **Wyciskanie na gorąco profili z wiórów aluminiowych.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3343-3350, 9 rys. 2 tab. bibliogr. 14 poz.
 WYCISKANIE WSPÓLBIEŻNE, WIÓRY, RECYRKULACJA, ALUMINIUM, PROFIL
 A.S.

eng 759 IE 09
Kinematics of metal flow during twist extrusion investigated with a new experimental method. Beygelzimer Y. (i in.). **Kinematyka pływnięcia metalu podczas obrotowego wyciskania.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3650-3656, 10 rys. bibliogr. 21 poz.
 WYCISKANIE OBROTOWE, POLE PRĘDKOŚCI, KINEMATYKA ODKSZTAŁCANIA, PŁYNIĘCIE PLASTYCZNE, WŁÓKNO
 A.S.

ger 760 IE 09
Schmiegl L., Truetsch K., Werner P.: Das Kaltfließpressen optimieren durch komplexe Prozessbetrachtung. Optymalizacja procesu wyciskania na zimno przez kompleksowe ujęcie procesu produkcyjnego. Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 31 s. 18-21, 6 rys. bibliogr. 2 poz.

WYCISKANIE NA ZIMNO, PRODUKCJA, PROCES, OPTIMALIZACJA, SYMULACJA, EKSPERTYZA, PROTOTYP
B.K.

rus 761 IE 09
Nosov A.D.: Osvoenie novyh tehnologij i vidov železnodorožnogo krepieża. **Opanowanie nowych technologii wykonywania części i sposobów mocowania szyn kolejowych.** Stal' 2009 t. 79 nr 5 s. 53-55, 1 rys.

CZĘŚCI ZŁĄCZNE, SZYNA, MOCOWANIE, TECHNOLOGIA, POSTĘP TECHNICZNY, JAKOŚĆ
W.M.

rus 762 IE 09
Voroncov A.L.: Teoriâ osadki maloplastičnyh materialov bez obžatiâ bandažiruûših plastičnyh oboloček. **Teoria spęczania małoplastycznego materiału bez odkształcania plastycznej objęmy.** Vest. Mašinost. 2009 t. 89 nr 6 s. 78-82, 7 rys. 2 tab. bibliogr. 5 poz.

SPECZANIE, MATERIAŁ MAŁOPLASTYCZNY, OBEJMA, PLASTYCZNOŚĆ, PROCES, PARAMETRY, OBLICZANIE TEORETYCZNE, PRZYKŁADY WYROBÓW
W.M.

4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe

pol 763 IE 09
Mróz S.: **Analiza parametrów siłowych podczas rozdzielania pasma w rolkach rozdzielających w procesie walcowania.** Hutnik 2009 R. 76 nr 7 s. 491-493, 3 rys. bibliogr. 6 poz.

PRĘT, WALCOWANIE, SIŁA, PARAMETRY, ANALIZA NUMERYCZNA, ROZKŁAD NAPRĘŻEŃ
E.S.

pol 764 IE 09
Pater Z.: **Wstępna analiza numeryczna procesu walcowania poprzeczno-klinowego odkuwek ze stopu magnezu AZ31.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 641-643, 5 rys. bibliogr. 4 poz.

MAGNEZ, STOP, WYRÓB WALCOWANY, WALCOWANIE POPRZECZNO-KLINOWE, ANALIZA NUMERYCZNA
E.S.

eng 765 IE 09
Analysis of coupled mechanical and thermal behaviors in hot rolling of large rings of titanium alloy using 3D dynamic explicit FEM. Wang M. (i in.). **Analiza mechanicznych i cieplnych warunków podczas walcowania na gorąco dużych pierścieni ze stopu tytanu z zastosowaniem przestrzennej dynamicznej ustalonej metody elementów skończonych.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 7 s. 3384-3395, 14 rys. 4 tab. bibliogr. 26 poz.

WALCOWANIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, PIERŚCIEŃ, CZĘŚCI DUŻE, STOP, TYTAN, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.S.

eng 766 IE 09
Mori K., Ishiguro M., Isomura Y.: Hot shear spinning of cast aluminium alloy parts. **Zgniatanie obrotowe na gorąco części odlewanych ze stopów aluminium.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 7 s. 3621-3627, 17 rys. 1 tab. bibliogr. 7 poz.

ZGNIATANIE OBROTOWE, OBRÓBKA NA GORĄCO, ALUMINIUM, ODLEW, PĘKNIĘCIE, CZĘŚCI
A.S.

rus 767 IE 09
Bel'skij S.M., Muhin Ū.A.: Gorâčââ prokatka polos s mestnym utolšeniem. **Walcowanie na gorąco taśm z miejscowym pogrubieniem.** Stal' 2009 t. 79 nr 5 s. 37-40, 2 rys. 2 tab. bibliogr. 3 poz.

TAŚMA, WALCOWANIE, OBRÓBKA NA GORĄCO, POGRUBIENIE, OBCIĄŻENIE ZMIENNE, MODEL MATEMATYCZNY, OBSZAR ODKSZTAŁCENIA
W.M.

4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur

pol 768 IE 09
Suliga M., Muskalski Z., Wiewiórowska S.: **Wpływ gniotu pojedynczego na nierównomierność odkształcenia w procesie ciągnięcia drutów wysokowęglowych.** Hutnik 2009 R. 76 nr 7 s. 483-486, 5 rys. 3 tab. bibliogr. 2 poz.

STAŁ WYSOKOWĘGŁOWA, DRUT, CIĄGNIENIE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZ-

NE, NIERÓWNOMIERNOŚĆ, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA
E.S.

pol 769 IE 09
Muskalski Z., Wiewiórowska S., Suliga M.: **Wpływ procesu ciągnięcia z małymi gniotami końcowymi na naprężenia własne w drutach ze stali węglowej.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 634-637, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.
STAL WYSOKOWĘGLOWA, DRUT, CIĄGNIENIE, ODKSZTAŁCENIE NIEJEDNORODNE, NAPRĘŻENIE WŁASNE, BADANIE MODELOWE, ROZKŁAD NAPRĘŻEŃ
E.S.

eng 770 IE 09
Carolan R., Tiernau P.: Computer controlled system for dieless drawing of tool steel bar. **System komputerowego sterowania procesem bezmatrycowego ciągnięcia prętów ze stali narzędziowej.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 7 s. 3335-3342, 14 rys. 1 tab. bibliogr. 13 poz.
CIĄGNIENIE BEZMATRYCOWE, STAL NARZĘDZIOWA, STEROWANIE NUMERYCZNE, NAGRZEWANIE MIEJSCOWE, PRĘT
A.S.

4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego

pol 771 IE 09
Walczak S., Jabłoński D.: **Wpływ kształtu rowka wpustowego na wytężenie pierścienia kompensacyjnego w procesie kucia na ciepło obudowy przegubu homokinetycznego.** Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 573-580, 12 rys. bibliogr. 9 poz.
OBRÓBKA NA CIEPŁO, PRZEGUB, KUCIE MATRYCOWE, MATRYCA, MATRYCA WSTĘPNIE SPRĘŻONA, PIERŚCIEN, NARZĘDZIE DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, TRWAŁOŚĆ, ANALIZA NUMERYCZNA
E.S.

eng 772 IE 09
Madej Ł., Węglarczyk S., Pietrzyk M.: Influence of technological parameters of manufacturing chain for steel bolts on die wear. **Analiza wpływu parametrów cyklu produkcyjnego**

go elementów złącznych na zużycie narzędzi. Hutnik 2009 R. 76 nr 8 s. 620-622, 4 rys. bibliogr. 4 poz.

CZEŚCI ZŁĄCZNE, MATRYCA, NARZĘDZIE DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, ZUŻYCIE, ANALIZA NUMERYCZNA, BADANIE MODELOWE
E.S.

eng 773 IE 09
Fouilland L., Mansori M., Massaq A.: Friction-induced work hardening of cobalt-base hardfacing deposits for hot forging tools. **Umocnienie narzędzi do kucia na gorąco wywołane tarciem przy napawaniu utwardzającym warstw na bazie kobaltu.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 7 s. 3366-3373, 11 rys. 2 tab. bibliogr. 17 poz.
MATRYCA KUŹNICZA, UTWARDZANIE, NAPAWANIE, POWIERZCHNIA ROBOCZA, KOBALT
A.S.

eng 774 IE 09
Lin C., Ransing R.S.: An innovative extrusion die layout design approach for single-hole dies. **Innowacje w konstrukcji jednotworowych matryc do wyciskania.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 7 s. 3416-3425, 16 rys. bibliogr. 14 poz.
WYCISKANIE WSPÓLBIEŻNE, OPTIMALIZACJA, MATRYCA, GEOMETRIA, KONSTRUKCJA
A.S.

eng 775 IE 09
The effect of shrink fitting ratios on tool life in bolt forming processes. Lee H.C. (i in.). **Wpływ współczynnika połączenia skurczowego na trwałość narzędzi do kształtowania śrub.** J. Mat. Proc. Technol. 2009 vol. 209 nr 8 s. 3766-3775, 17 rys. 1 tab. bibliogr. 16 poz.
OBRÓBKA NA ZIMNO, ŚRUBA, WSPÓŁCZYNNIK, POŁĄCZENIE SKURCZOWE, SKURCZ, TRWAŁOŚĆ, MATRYCA
A.S.

rus 776 IE 09
Birbraer R., Afanas'ev D.: Progressivnyj režuŭšij instrument firmy „Seco” dlâ izgotovleniâ štampov i press-form. **Nowoczesne narzędzie skrawające firmy „Seco” do wykonywania matryc kuźniczych i prasowania.**

Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 22-25, 7 rys.

NARZĘDZIE SKRAWAJĄCE, FREZ, MATRYCA KUŹNICZA, STAL NARZĘDZIOWA, HARTOWANIE, OBRÓBKA WIÓROWA, ZASTOSOWANIE

W.M.

4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej

eng

777 IE 09

Kennedy A.: Seven steps for selecting a long lasting extrusion press. **Siedem kroków przy wyborze prasy do wyciskania przewidzianej do użytkowania przez wiele lat.** Aluminium Int. Today **2009** vol. 21 nr 2 s. 29-32, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.

WYCISKANIE, PRASA, WYBÓR

A.M.

rus

778 IE 09

Petrov A.: Mašiny dlâ obrabotki metallov dâvleniem firmy "LASCO". **Maszyny do obróbki plastycznej metali firmy „LASCO”.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 40-43, 7 rys.

PRASA HYDRAULICZNA, PRASA ŚRUBOWA, MŁOT HYDRAULICZNY, MASZYNA DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, SPĘCZANIE, LINIA PÓŁAUTOMATYCZNA, WALCOWANIE POPRZECZNO-KLINOWE

W.M.

5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH

eng

779 IE 09

Shanmugam S., Pandey K.S., Thangal S.U.M.: Ring rupture strength and hardness of sintered hot-forged 1.5Mo alloyed carbon steels. **Wytrzymałość i twardość pękniętych pierścieni kutych na gorąco, wykonanych ze spiekanych stali węglowych z dodatkiem molibdenu.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 7 s. 3426-3430, 6 rys. bibliogr. 14 poz.

SPIEK, SPĘCZANIE, PRASOWANIE PROSZKÓW, PIERŚCIEŃ, WĘGLIKI SPIEKANE, MOLIBDEN

A.S.

eng

780 IE 09

Zohoor M., Mehdipoor A.: Explosive compaction of tungsten powder using a converging underwater shock wave. **Wybuchowe prasowanie proszków wolframu z zastosowaniem zwięzającej się podwodnej fali uderzeniowej.** J. Mat. Proc. Technol. **2009** vol. 209 nr 8 s. 4201-4206, 13 rys. 1 tab. bibliogr. 13 poz.

PRASOWANIE PROSZKÓW, WĘGLIKI SPIEKANE, PRĘDKOŚĆ, SYMULACJA, OBRÓBKA WYBUchem, WODA, WOLFRAM

A.S.

6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE

eng

781 IE 09

Automation and on-line control of bell annealing furnaces at Bokaro Steel. Grupta P. (i in.). **Automatyzacja i bieżąca kontrola pieców kołpakowych do wyżarzania w walcowni Bokaro Steel.** Furnaces Int. **2009** March/April s. 8-9, 6 rys.

WALCOWANIE, TAŚMA, WYŻARZANIE, PIEC KOŁPAKOWY, KONTROLA, AUTOMATYZACJA, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA

A.M.

eng

782 IE 09

Blackman G.: Inductoforge - A novel induction billet heating technology. **Inductoforge – nowa technika indukcyjnego nagrzewania kęsów.** Furnaces Int. **2009** March/April s. 14, 16, 6 rys.

KUŹNIA, PRZEDKUWKA, KĘS, PRĘT, NAGRZEWANIE INDUKCYJNE, RACJONALIZACJA, ZALETY

A.M.

rus

783 IE 09

Povyšenie èffektivnosti raboty pečnyh agregatov. Paramonov A.M. (i in.). **Zwiększenie efektywności pracy agregatów piecowych.** Kuzn.-šampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 35-39, 2 rys. bibliogr. 4 poz.

PIEC GRZEWCZY, NAGRZEWANIE, PARAMETRY, OPTYMALIZACJA, METODA, EKONOMIKA PROCESU, PROJEKTOWANIE

W.M.

7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

eng 784 IE 09
Tooling – integrated sensing systems for stamping process monitoring. Mahayotsanun N. (i in.). **Zintegrowane z narzędziami układy czujnikowe do kontroli procesu tłoczenia.** Int. J. Mach. Tools Manufac. **2009** vol. 49 nr 7-8 s. 634-644, 22 rys. 1 tab. bibliogr. 19 poz. TŁOCZENIE, PROCES, KONTROLA, NARZĘDZIE, CZUJNIK, INTEGRACJA, SYSTEM INFORMACYJNY
A.M.

ger 785 IE 09
Faude D., Stadler S.: Handhabungssystem erkennt und greift chaotisch zugelieferte Schmiedeteile. **System manipulowania rozpoznaje i pozycjonuje chaotycznie dostarczane odkuwki.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 29 s. 38-39, 3 rys. ODKUWKA, KOOPERACJA, TRANSPORT, POZYCJONOWANIE, CHWYTAK
B.K.

rus 786 IE 09
Anikin A.V., Ierusalimov I.P., Karfidov Ū.N.: Avtomatizirovannyj kontrol' razmerov gorâčih nepreryvnolityh zagotovok. **Zautomatyzowana kontrola wymiarów gorących wstępniaków do obróbki plastycznej przy odlewaniu ciągłym.** Stal' **2009** t. 79 nr 6 s. 20-21, 3 rys. PÓŁWYRÓB, ODLEWANIE CIĄGŁE, WYMIARY, KONTROLA AUTOMATYCZNA, DOKŁADNOŚĆ, LASER, PATENT
W.M.

8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLASTYCZNEJ

(brak materiałów)

9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI

(brak materiałów)

10. ZAGADNIENIA EKONOMICZNO-ORGANIZACYJNE, BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, OCHRONA ŚRODOWISKA

ger 787 IE 09
Blechteile über das Internet bestellen. **Zamawianie części z blachy przez Internet.** Ind. Anz. **2009** Jg. 131 Nr 32/33 s. 24, 2 rys. BLACHA O ZMIENNYM PRZEKROJU, PRZYCINANIE, CIĘCIE LASEROWE, STAL, STAL NIERDZEWNA, ALUMINIUM
B.K.

ger 788 IE 09
Franzoso M., Aulila J.: Automatisierungsbau- steine erhöhen Maschinensicherheit einer Biege- presse. **Podstawowe elementy automatyzacji podwyższają bezpieczeństwo prasy krawędziowej.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 34 s. 38-39, 4 rys. PRASA KRAWĘDZIOWA, MATERIAŁ, MANIPULOWANIE, AUTOMATYZACJA, ROBOT, OPROGRAMOWANIE
B.K.

ger 789 IE 09
Schubert H.D.: Servohydraulische Linearan- triebe machen aus lauten Stanzpressen leise Automaten. **Liniowe napędy serwohydrau- liczne przemieniają głośne prasy tłocznice w ciche automaty.** Maschinenmarkt **2009** Jg. 115 Nr 34 s. 42-43, 2 rys. PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, PRASA TŁOCZNICZA, MODERNIZACJA, NAPĘD SERWOELEKTRYCZNY, HAŁAS, ZMNIEJ- SZANIE
B.K.

rus 790 IE 09
Birbraer R.: Metodologiâ tehničeskogo perev- ooruženîâ mašinostroitel'nogo proizvodstva. **Metodologia technicznej modernizacji za- kładu budowy maszyn.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 4-9, 6 rys. ZAKŁAD PRODUKCYJNY, MODERNIZA- CJA, ANALIZA TEORETYCZNA, PROJEK- TOWANIE, METODA
W.M.

rus 791 IE 09
Birbraer R.: Proekty s neveroâtnoj skorost'û. **Szybkie projektowanie organizacji zakładu**

produkcyjnego. Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 10-16, 7 rys.
PROJEKTOWANIE, ORGANIZOWANIE,
METODA, STAN TECHNIKI, ANALIZA
W.M.

PRODUKCJA, TECHNOLOGIA, KONKURENCYJNOŚĆ, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA, PROJEKTOWANIE, MODERNIZACJA
W.M.

rus 792 IE 09
Birbraer R.: Opredelenie periodov dostiženîâ konkurentnyh preimušestv na osnove novyh proizvodstvennyh tehnologij v proektah tehničeskogo perevooruženîâ predpriâtij. **Okrešlenie etapów osiãgania poziomu konkurencji przy projektowaniu technicznej modernizacji przedsiębiorstwa przez zastosowanie nowych technologii przemysłowych.** Kuzn.-štampov. Proiz. **2009** t. 51 nr 5 s. 16-21, 3 rys. 1 tab. bibliogr. 2 poz.

11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE

(brak materiałów)

12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI

eng 725 IE 09
Research on formability of 5052 aluminum alloy sheet in a quasi-static – dynamic tensile process. Li C. (i in.). **Badanie odkształcalności blachy ze stopu aluminium 5052 w procesie rozciągania quasi-statycznego i dynamicznego.** Int. J. Mach. Tools Manufac. **2009** vol. 49 nr 2 s. 117-124, 12 rys. 2 tab. bibliogr. 31 poz.

Badano skuteczność elektromagnetycznego wspomagania tłoczenia wyrobów z blachy aluminiowej. Odkształcalność plastyczną blachy ze stopu AA5052-0 w procesie rozciągania quasi-statycznego i dynamicznego określano doświadczalnie, łącząc quasi-statyczne rozciąganie z impulsowym odkształcaniem metodą obróbki elektromagnetycznej (EMF). Wyniki opisanych prób wskazują, że odkształcalność plastyczna badanej blachy w złożonym procesie rozciągania jest znacznie większa niż wykazywana przy quasi-statycznym rozciąganiu i nieco przewyższa lub jest co najmniej równa odkształcalności uzyskiwanej w pełni dynamicznym procesie EMF.

A.M.

eng 747 IE 09
Deep drawing using a novel hydromechanical tooling. Lin J. (i in.). **Głębokie tłoczenie za pomocą nowego przyrządu do obróbki hydromechanicznej.** Int. J. Mach. Tools Manufac. **2009** vol. 49 nr 1 s. 73-80, 11 rys. 3 tab. bibliogr. 19 poz.

Przy tradycyjnym głębokim tłoczeniu osiągnęta wielkość odwrotności współczynnika ciągnięcia nie przewyższa 2,2. Celem przekroczenia tego ograniczenia i zwiększenia wydajności produkcji oraz uzyskania wyłoczek dobrej jakości, opracowano wiele technologii, z których większość korzysta ze wspomagania ciśnieniem hydraulicznym. Technologie te charakteryzuje dwuczęściowa budowa oprzyrządowania, składającego się z: tłoczni właściwego i zasilającego go układu hydraulicznego. Zewnętrzny układ hydrauliczny uniknięto w opisanym, nowym przyrządzie do tłoczenia hydromechanicznego, w którym wzrost ciśnienia cieczy uzyskuje się w wyniku zastosowania dodatkowego tłoka. Szczegółowo przedstawiono budowę i analizę teoretyczną działania nowego tłoczni. Stosując proponowany proces głębokiego tłoczenia (PHDD) do obróbki kubków z blachy ze stali 08Al, osiągnięto wielkość odwrotności współczynnika ciągnięcia wynoszącą 2,63.

A.M.

eng

777 IE 09

Kennedy A.: Seven steps for selecting a long lasting extrusion press. **Siedem kroków przy wyborze prasy do wyciskania przewidzianej do użytkowania przez wiele lat.** Aluminium Int. Today **2009** vol. 21 nr 2 s. 29-32, 3 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.

Starannie i przemyślanie dobrana prasa do wyciskania będzie przynosiła korzyści przez wiele lat. Postanowienie o nabyciu obrabiarki powinno być poprzedzone wnikliwą analizą złożoną z siedmiu omówionych kroków, dotyczących: 1. typu maszyny, 2. wymiarów i masy obrabianych przedmiotów, 3. przestrzeni do instalacji przyrządów, 4. sposobu załadunku wyciskanego materiału, 5. producenta prasy, 6. szczegółowych rozwiązań konstrukcyjnych i 7. części zapasowych oraz dokumentacji oprzyrządowania. Zamieszczone wskazówki ułatwiają wybór prasy, której okres eksploatacji wynosi często kilkadziesiąt lat.

A.M.

eng

782 IE 09

Blackman G.: Inductoforge - A novel induction billet heating technology. **Inductoforge – nowa technika indukcyjnego nagrzewania kęsów.** Furnaces Int. **2009** March/April s. 14, 16, 6 rys.

Firma Inductotherm HWT oferuje nową technikę indukcyjnego nagrzewania przedkuwek pod nazwą InductoForge. Proponowane urządzenia zbudowane są z modułów, z których każdy wyposażony jest w przetwornicę średniej częstotliwości o współczynniku wykorzystania pobieranej mocy przewyższającym 0,95, niezależnie od warunków działania. Nowy proces InductoForge ma następujące zalety: 1. optymalny rozdział mocy na poszczególne cewki, 2. regulację temperatury minimalizującą możliwość przegrzania wsadu, 3. zwiększoną sprawność grzania i 4. oszczędność energii dzięki sprawdzonym rozwiązaniom biegu jałowego i szybkiego uruchomienia. Scharakteryzowane urządzenia umożliwiają np. nagrzanie kęsa ze stali węglowej do temperatury 1250 °C z wydajnością większą niż 3 kg/kWh.

A.M.

R E D A K C J A :

Redaktor Naczelny - mgr inż. Ewa Szymańska
Członkowie - doc. dr inż. Jerzy Lisowski, Teresa Zielniewicz

Instytut Obróbki Plastycznej
ul. Jana Pawła II nr 14, 61-139 Poznań

W Y D A W C A :

Instytut Obróbki Plastycznej – Centrum Promocji i Wydawnictw
ul. Jana Pawła II nr 14, 61-139 Poznań
tel. 61 657 05 55 w. 229, fax 61 657 07 21
e-mail: bointe@inop.poznan.pl; www.inop.poznan.pl

Analiści:

B.K. – doc. dr inż. Bolesław Kwaśniewski
A.M. – mgr inż. Andrzej Majchrzak
W.M. – mgr inż. Walerian Majchrzak

A.S. – mgr inż. Aleksander Świeżyński
E.S. – mgr inż. Ewa Szymańska

**Wydanie publikacji dofinansowane przez
Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego**

Od 2009 r. Informacja Ekspresowa Obróbki Plastycznej
dostępna jest online na stronie internetowej Instytutu
www.inop.poznan.pl/wydawnictwo

Warunki rocznej prenumeraty Informacji Ekspresowej Obróbki Plastycznej w wersji papierowej:

Koszt prenumeraty w 2010 r. wynosi 60,- zł + VAT + porto
Należność przyjmujemy przelewem w przedpłacie na konto bankowe:
Bank Zachodni WBK S.A. nr konta 84 1090 1346 0000 0000 3400 0296