



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	3
3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR	4
3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań	4
3.2. Cięcie	4
3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie	4
3.4. Tłoczenie i wyoblanie	5
3.5. Inne procesy cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	6
3.6. Narzędzia i przyrządy do cięcia i kształtowania blach, prętów i rur	6
3.7. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, prętów i rur	6
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	10
4.5. Walcowanie i zginiatanie obrotowe	10
4.6. Ciąganie drutu, prętów i rur	11
4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego	11
4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej	12
5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH	13
6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE.....	13
7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZACJA PROCESÓW OBRÓBKI PLAST.	13
8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLAST. ..	13
9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI	14
10. ZAGADNIENIA EKONOMICZNO-ORGANIZACYJNE, BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, OCHRONA ŚRODOWISKA.....	14
11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE	14
12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI	15

NOTATKI BIBLIOGRAFICZNE Z ARTYKUŁÓW, KSIĄŻEK I INNYCH MATERIAŁÓW

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

pol 90 IE 09
**Możliwości umacniania warstw azotowa-
 nych metodą dynamicznej powierzchniowej
 obróbki plastycznej.** Nakonieczny A. (i in.).
 Inż. Mat. **2008** R. 29 nr 6 s. 605-607, 7 rys.
 bibliogr. 5 poz.

WARSTWA WIERZCHNIA, AZOTOWA-
 NIE, OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA,
 KULKOWANIE, UMOCNIECIE, ZUŻYCIE,
 ZMĘCZENIE, STRUKTURA, TRWAŁOŚĆ
 E.S.

eng 91 IE 09
 Low pressure gas dynamic spray of hydroxy-
 apatite composite coatings. Maev R.Gr. (i in.).
**Dynamiczne natryskiwanie kompozytowych
 powłok hydroksyapatytowych za pomocą
 gazu pod niskim ciśnieniem.** W: 17th Interna-
 tional Scientific and Technical Conference
 „Design and technology of drawpieces and die
 stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September
 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 111-120, 6 rys. 2
 tab. bibliogr. 7 poz.

TYTAN, STOP, POWŁOKA, KOMPOZYT,
 MATERIAŁ CERAMICZNY, NATRYSKI-
 WANIE, STRUKTURA, WŁASNOŚĆ FI-
 ZYCZNA
 A.M.

rus 92 IE 09
 Budnov V.A., Kostenko S.G.: Mechanizm up-
 ročneniâ austenitnyh stalej pri plastičeskom
 deformirovanii. **Mechanizm umocnienia stali
 austenitycznych przy odkształcaniu pla-**

stycznym. Izv. VUZ, Mašinost. **2008** t. 51 nr 6
 s. 63-70, 5 rys. bibliogr. 11 poz.

STAL AUSTENITYCZNA, ODKSZTAŁCE-
 NIE PLASTYCZNE, UMOCNIECIE, WŁA-
 SNOŚĆ MECHANICZNA, WŁASNOŚĆ
 MAGNETYCZNA, BADANIE LABORATO-
 RYJNE

W.M.

rus 93 IE 09
 Lokošenko A.M., Nazarov V.V.: Èksperimen-
 tal'no-teoretičeskoe issledovanie polzučesti i
 dlitel'noj pročnosti titanovogo splava VT6 pri
 600 °C. **Doświadczalno-teoretyczne badanie
 pełzania i stabilnej wytrzymałości stopu ty-
 tanu VT6 przy 600 °C.** Izv. VUZ, Mašinost.
2008 t. 51 nr 7 s. 3-11, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 5
 poz.

TYTAN, STOP, TEMPERATURA, PEŁZA-
 NIE, NAPRĘŻENIE NORMALNE, OBLI-
 CZANIE TEORETYCZNE, BADANIE LA-
 BORATORYJNE, PORÓWNANIE, PRZY-
 KŁAD

W.M.

2. TARCIE I SMAROWANIE

(brak materiałów)

3. PROCESY CIĘCIA I KSZTAŁTOWANIA BLACH, PRĘTÓW I RUR

3.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

pol 94 IE 09
Hadasik E.: **Badania plastyczności stopu magnezu AZ31.** Rudy i Met. Niezel. **2008** R. 53 nr 12 s. 790-794, 13 rys. 1 tab. bibliogr. 3 poz. MAGNEZ, STOP, BLACHA, PLASTYCZNOŚĆ, BADANIE LABORATORYJNE, PLASTOMETR, MIKROSTRUKTURA
E.S.

pol 95 IE 09
Grosman F., Hycza-Michalska M.: **Podatność do kształtowania plastycznego wsadów spawanych laserowo.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 225-239, 11 rys. bibliogr. 22 poz. BLACHA, RURA, SPAWANIE, LASER, WSTĘPNIAK, TŁOCZENIE, ROZPĘCZANIE, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, BADANIE, WYKROJKA SPAWANA
A.M.

eng 96 IE 09
Sène N.A., Balland P., Arrieux R.: About necking detection to determine forming limit diagrams for mini stamping. **O wykrywaniu przewężeń w celu wyznaczenia wykresów granicy kształtowania dla mini wytłaczania.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 241-253, 18 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz. BLACHA, TŁOCZENIE, MIKROTECHNOLOGIA, ODKSZTAŁCALNOŚĆ PLASTYCZNA, ODKSZTAŁCENIE GRANICZNE, SZYJKOWANIE, BADANIE
A.M.

rus 97 IE 09
Savkin A.N.: Osobennosti povreždeniâ razlichnykh konstrukcionnykh materialov pri peremen-

noj nagružennosti. **Właściwości zniszczenia różnych materiałów konstrukcyjnych przy obciążeniu zmiennym.** Izv. VUZ, Mašinost. **2008** t. 51 nr 8 s. 29-36, 4 rys. bibliogr. 10 poz. STAL, TYTAN, OBCIĄŻENIE CYKLICZNE, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, ZMECZENIE, USZKODZENIE, BADANIE
W.M.

3.2. Cięcie

(brak materiałów)

3.3. Gięcie, prostowanie i profilowanie

pol 98 IE 09
Litwin P., Stachowicz F.: **Zastosowanie sztucznych sieci neuronowych do wyznaczenia podstawowych parametrów procesu gięcia rur o przekroju kołowym.** Rudy i Met. Niezel. **2008** R. 53 nr 11 s. 722-726, 6 rys. 2 tab. bibliogr. 11 poz. RURA, GIĘCIE, MOMENT GNĄCY, SPRĘŻYNOWANIE, WSPÓŁCZYNNIK, SIATKA NEURONOWA, BADANIE LABORATORYJNE, PRZEKRÓJ, ZNIEKSZTAŁCENIE
E.S.

pol 99 IE 09
Frankowski M.: **Nowe tendencje w produkcji wyrobów z drutu i prętów.** Zesz. Nauk. Politechniki Poznańskiej **2008** z. 8 s. 29-38, 11 rys. 1 tab. bibliogr. 5 poz. DRUT, PRĘT, WYRÓB, GIĘCIE, METODA, MASZYNA DO GIĘCIA
E.S.

ger 100 IE 09
Kostengünstige Umformtechnik „mit Profil”. **Ekonomiczna obróbka plastyczna dla przemysłu motoryzacyjnego – profilowanie z przeciąganiem.** VDI-Z. **2008** Nr 10 s. 22-23, 3 rys. BADANIE, PROFIL ZMIENNY, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, GIĘCIE Z PRZECIĄGANIEM, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA, ELASTYCZNOŚĆ, DOKŁADNOŚĆ, EKONOMICZNOŚĆ
B.K.

ger 101 IE 09
Mit der Präzision Schweizer Uhrwerke. **Precyzyjne związanie sprężyn**. Draht **2008** Jg. 59 Nr 5 s. 18-19, 2 rys.

SPRĘŻYNA, ZWIĄZANIE, OBRÓBKA NA ZIMNO, DOKŁADNOŚĆ, STEROWANIE NUMERYCZNE, PROGRAMOWANIE
B.K.

ger 102 IE 09
Frick W.: Bleche besser biegen. **Łatwiejsze gięćie blachy**. Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 24-26, 4 rys.

BLACHA-ARKUSZ, ZAGINANIE, PRASA KRAWĘDZIOWA, MANIPULOWANIE, PRZYRZĄD, POZYCJONOWANIE, WYDAJNOŚĆ
B.K.

ger 103 IE 09
Becker S.: Spezifische Richttechniken sorgen für spannungsfreie und planebene Bleche. **Specjalne procesy prostowania zapewniają otrzymanie blach płaskich i bez naprężeń**. Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 nr 41 s. 58-61, 6 rys.

BLACHA O ZWIĘKSZONEJ WYTRZYMAŁOŚCI, TAŚMA, WYTŁOCZKA, NAPRĘŻENIE, PROSTOWANIE PRZEGINANIEM, NAPĘD HYDRAULICZNY
B.K.

3.4. Tłoczenie i wyoblanie

pol 104 IE 09
Drenger T., Wiśniewski J., Gądek T.: **Nowa koncepcja w produkcji osiowo-symetrycznych wyrobów blaszanych**. W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 215-224, 10 rys. bibliogr. 6 poz.

WYOBLANIE, ZGNIATANIE OBROTOWE, OBCISKANIE, ZAGINANIE, MASZYNA, URZĄDZENIE, WYRÓB
A.M.

pol 105 IE 09
Adamus J.: **Wybrane problemy kształtowania blach tytanowych**. W: 17th International

Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 255-268, 9 rys. 2 tab. bibliogr. 18 poz.

BLACHA TYTANOWA, TŁOCZENIE, PROCES, PARAMETRY, BADANIE LABORATORYJNE, SYMULACJA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH PORÓWNANIE
A.M.

eng 106 IE 09
Brabie G., Nanu N.: Analysis of the stresses distribution in the case of drawn parts made from steel sheets. **Analiza rozkładu naprężeń w przypadku części tłoczonych wykonywanych z blachy stalowej**. W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 269-282, 10 rys. 4 tab. bibliogr. 4 poz.

BLACHA STALOWA, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, WYTŁOCZKA, NAPRĘŻENIE, NAPRĘŻENIE WŁASNE, ROZKŁAD NAPRĘŻENI, BADANIE, SYMULACJA
A.M.

eng 107 IE 09
Šugar P., Šugarova J., Moravič L.: The shape accuracy analysis of machine parts produced by metal spinning. **Analiza dokładności kształtu elementów produkowanych przez wyoblanie**. Arch. Technol. Masz. i Autom. **2008** vol. 28 nr 1 s. 137-143, 5 rys. 2 tab. bibliogr. 6 poz.

WYOBLANIE, WYRÓB, KSZTAŁT, DOKŁADNOŚĆ, BADANIE LABORATORYJNE
E.S.

eng 108 IE 09
Brabie G., Albut A.: Methods applied to increase the accuracy of sheets metal forming processes. A review of the methods applied to reduce or eliminate the effects of the instability phenomena. **Metody stosowane do zwiększania dokładności procesów kształtowania blach. Przegląd metod stosowanych do zmniejszania lub eliminacji skutków zjawisk niestabilności**. W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and tech-

nology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP 2008, s. 35-51, 17 rys. 5 tab. bibliogr. 30 poz.

BLACHA, TŁOCZENIE, SPRĘŻYNOWANIE POWROTNE, FAŁDOWANIE, NARZĘDZIE, TECHNOLOGIA

A.M.

ger 109 IE 09
Reitter G.: Wirtschaftlicher tiefziehen. **Nowa metoda efektywnego tłoczenia głębokiego.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 202-203, 2 rys.

TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, PRZEMIESZCZENIE, ODKSZTAŁCENIE, POCIENIENIE, SYMULACJA, PATENT, EFEKTYWNOŚĆ

B.K.

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

eng 110 IE 09
Gronostajski Z., Polak S.: **Zastosowanie metod klinczowania do łączenia profili cienkościennych stosowanych w kontrolowanych strefach zgniotu.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP 2008, s. 283-292, 9 rys. 1 tab. bibliogr. 9 poz.

SAMOCHÓD, KAROSERIA, PROFIL, BLACHA GŁĘBOKOTŁOCZNA, ŁĄCZENIE, TŁOCZENIE, ODKSZTAŁCENIE

A.M.

ger 111 IE 09
Puzik A.: Der Roboter wird zum Schmied. **Robot kuźniczy.** Ind. Anz. 2008 Jg. 130 Nr 42 s. 40-41, 5 rys.

OBRÓBKA PLASTYCZNA PRZYROSTOWA, BLACHA, WYKLEPYWANIE, PROTOTYP, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA, ROBOT, PROGRAMOWANIE

B.K.

rus 112 IE 09
Skvorcov V.F., Arlâpov A.Û., Ohotin I.S.: O vliânii geometričeskikh parametrov zagotovok

na process dornovaniâ. **Wpływ geometrycznych parametrów półwyrobów na proces przepychania.** Izv. VUZ, Mašinost. 2008 t. 51 nr 9 s. 55-59, 4 rys. bibliogr. 5 poz.

TULEJA, OTWÓR, PRZEPYCHANIE BEZWIÓROWE, WYMIARY, SIŁA, ZALEŻNOŚĆ, BADANIE LABORATORYJNE, STAL

W.M.

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

ger 113 IE 09
Meichsner T.P.: Wandlungsfähige Karosserie-Werkzeuge unterstützen die Variantenvielfalt. **Wymienne narzędzia do tłoczenia karoserii zwiększają wielowariantowość rozwiązań.** Maschinenmarkt 2008 Jg. 114 Nr 41 s. 84-87, 7 rys.

KAROSERIA SAMOCHODOWA, TŁOCZENIE, NARZĘDZIE, NORMALIZACJA, KOSZT, ZMNIEJSZANIE

B.K.

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

ger 114 IE 09
Dombrowski J.: Perfekte Kurven. **Giętarki do rur.** Metallhandwerk 2008 Jg. 110 Nr 10 s. 14-15, 2 rys.

RURA, GIĘTARKA, WYBÓR, ODKSZTAŁCENIE SPRĘŻYSTE, STEROWANIE NUMERYCZNE, PROGRAMOWANIE

B.K.

ger 115 IE 09
Alles auf Orange. **Prezentacja firmy Bystronic na targach „Euroblech 2008” w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 32-33, 3 rys.

TARGI, OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, PRASA KRAWĘDZIOWA, ELASTYCZNOŚĆ, DOKŁADNOŚĆ, POWTA-RZALNOŚĆ

B.K.

ger 116 IE 09
Schäfer E.: Die richtige Entscheidung. **Prezentacja urządzeń do prostowania taśmy firmy Arku na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 44-47, 6 rys.

TARGI, OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, PROSTOWANIE PRZEGINANIEM, PROSTOWARKA WIELOROLKOWA, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, KOOPE-RACJA

B.K.

ger 117 IE 09
Klingauf W.: Der Gang für mehr Flexibilität. **Automat do tłoczenia z napędem serwoelektrycznym zwiększający elastyczność.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 60-63, 4 rys.

AUTOMAT DO TŁOCZENIA, NAPĘD SERWOLEKTRYCZNY, WYDAJNOŚĆ, DOKŁADNOŚĆ, EFEKTYWNOŚĆ, ZWIĘKSZENIE

B.K.

ger 118 IE 09
Verarbeitungseffizienz. **Nowe urządzenie do przycinania taśmy firmy Kolk Maschinenbau.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 76-77, 3 rys.

TAŚMA, PRZYCINANIE, LINIA TECHNOLOGICZNA, ELASTYCZNOŚĆ, EFEKTYWNOŚĆ, PRZEMYSŁ MEBLOWY

B.K.

ger 119 IE 09
„Voll elektrisierend“. **Prasy krawędziowe firmy Safan na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 78-79, 2 rys.

TARGI, PRASA KRAWĘDZIOWA, STEROWANIE ELEKTRONICZNE, ZDERZAK, PROGRAMOWANIE

B.K.

ger 120 IE 09
Präzision aus Varedo **Prasy mimośrodowe firmy Balconi na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 80, 1 rys.

TARGI, PRASA MIMOŚRODOWA, WYKRAWANIE, ELASTYCZNOŚĆ, DOKŁADNOŚĆ, SUWAK PRASY, PROWADZENIE, WYDAJNOŚĆ

B.K.

ger 121 IE 09
Kremtz I., Hofmann G.: Zeitgewinn mit Profil. **Urządzenie do profilowania firmy Schneider na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 86-87, 3 rys.

TARGI, PROFILOWANIE, NAPĘD SERWOLEKTRYCZNY, NARZĘDZIE, PRZEBRAJANIE, POZYCJONOWANIE, CZAS PRACY, OSZCZĘDNOŚĆ

B.K.

ger 122 IE 09
Viel Neues aus Bayreuth. **Urządzenia do obróbki plastycznej blachy firmy Burkhardt na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 94-95, 2 rys.

TARGI, AUTOMAT TŁOCZNICZY, NAPĘD SERWOLEKTRYCZNY, PODAJNIK, PROGRAMOWANIE, LICZBA SKOKÓW, REGULACJA

B.K.

ger 123 IE 09
Lang H.: Dynamik mit Köpfchen. **Modernizacja prasy czarnej.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 102, 3 rys.

PRASA CIERNA, MODERNIZACJA, NAPĘD SERWOLEKTRYCZNY, OPTIMALIZACJA, STEROWANIE, SYMULACJA

B.K.

ger 124 IE 09
Fünf mal Sicherheit. **Prezentacja zabezpieczeń prasy krawędziowej firmy Fiessler Elektronik na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 114-116, 4 rys.

TARGI, PRASA KRAWĘDZIOWA, BHP, WYTŁOCZKA, STEROWANIE, LASER

B.K.

ger 125 IE 09
Schäfer E.: Eleganter Workaholic. **Centrum obróbki blachy firmy Salvagnini na targach „Euroblech 2008“ w Hanowerze.** Bänder Bleche Rohre 2008 Jg. 49 Nr 10 s. 132-135, 5 rys.

TARGI, CENTRUM OBRÓBKI BLACHY, GIĘCIE, PRZEBRAJANIE, KONSERWACJA, PROGRAMOWANIE

B.K.

ger 126 IE 09
Jungbrunnen für Pressen. **Modernizacja linii pras.** Bänder Bleche Rohre **2008** Jg. 49 Nr 10 s. 162-163, 1 rys.

LINIA TECHNOLOGICZNA, MODERNIZACJA, OPTYMALIZACJA, ELASTYCZNOŚĆ, LICZBA SKOKÓW, ZWIĘKSZENIE
B.K.

ger 127 IE 09
Energiestanzen. **Prasy szybkobieżne firmy Schuler na targach „Euroblech 2008” w Hannoverze.** Bänder Bleche Rohre **2008** Jg. 49 Nr 10 s. 168-169, 2 rys.

TARGI, PRASA SZYBKOBIEŻNA, BLACHA ELEKTROTECHNICZNA, DOKŁADNOŚĆ, POWTARZALNOŚĆ, NIEZAWODNOŚĆ
B.K.

ger 128 IE 09
Müllerleile F.: Minimiert den Materialeinsatz. **Minimalizacja zużycia materiału. Prostowniki wielowalcowe firmy Kohler Maschinenbau na targach „Euroblech 2008” w Hannoverze.** Bänder Bleche Rohre **2008** Jg. 49 Nr 10 s. 190-192, 5 rys.

TARGI, TAŚMA, KRAWĘDŹ, PROSTOWANIE WALCAMI, AUTOMATYZACJA, DOKŁADNOŚĆ
B.K.

ger 129 IE 09
Scholz N., Stein V.: Biege- und Kumpelpresse für Dickblech nutzt Material optimal. **Prasa do gięcia i zawijania obrzeża blachy grubej umożliwiająca optymalne wykorzystanie materiału.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 66-69, 3 rys.

PRASA HYDRAULICZNA, BLACHA GRUBA, GIĘCIE, ZAWIJANIE OBRZEŻA, MATERIAŁ, ZUŻYCIE, OPTYMALIZACJA
B.K.

ger 130 IE 09
Kauth P.: Konstante Schnittgeschwindigkeiten verlängern die Werkzeugstandzeiten. **Stale prędkości cięcia przedłużają trwałość narzędzi.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 80-83, 5 rys.

WYKRAWANIE DOKŁADNE, PRODUKCJA WIELKOSERYJNA, PRASA HYDRAULICZNA, NAPĘD SERWOWELEK-

TRYCZNY, SUWAK PRASY, POZYCJONOWANIE
B.K.

ger 131 IE 09
Baust C.: Endlosmaterialien werden schneller, leiser und genauer bearbeitet. **Materiał wyjściowy w postaci taśmy obrabia się szybciej, lżej i dokładniej.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 88-90, 4 rys.

MATERIAŁ WYJŚCIOWY, TAŚMA, KRĄG, WYKRAWANIE ROTACYJNE, STEROWANIE, POZYCJONOWANIE, WYDAJNOŚĆ, ZWIĘKSZENIE
B.K.

4. PROCESY KSZTAŁTOWANIA OBJĘTOŚCIOWEGO

4.1. Zagadnienia ogólne, materiały i ich metody badań

eng 132 IE 09
Peddinghaus E.: The technical development of the European drop forging industry. **Rozwój techniczny europejskiego przemysłu kuźniczego.** W: 17th International Scientific and Technical Conference “Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 53-66, 11 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

KUCIE, ODKUWKA, SYMULACJA, MŁOT PRZECIWBIEŻNY, STAL MIKROSTOPOWA
A.M.

pol 133 IE 09
Lacki P.: **Analiza numeryczna wybranych testów trybologicznych stosowanych w procesach obróbki plastycznej.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 203-214, 6 rys. bibliogr. 10 poz.

PIERŚCIEŃ, SPĘCZANIE, TARCIE, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.M.

cze 134 IE 09
Opiela M.: Výroba kovaných součástek s energeticky úsporným tepelným zpracováním. **Produkcja odkuwek z zastosowaniem energooszczędnej obróbki cieplno-plastycznej.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 6-14, 10 rys. 3 tab. bibliogr. 20 poz.

ODKOWKA, STAL MIKROSTOPOWA, OBRÓBKA CIEPLNO-PLASTYCZNA, KUCIE, TEMPERATURA, MIKROSTRUKTURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA
A.M.

cze 135 IE 09
Híreš O., Pernis R., Jurenová J.: Prednosti výkovkov z kontiodliatkov. **Korzyści wytwarzania odkuwek z kęsów odlewanych metodą ciągłą.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 39-42, 9 rys. 4 tab. bibliogr. 10 poz.

WAŁ, STAL NISKOSTOPOWA, KĘS, ODLEWANIE CIĄGŁE, ODKOWKA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, STOPIEŃ PRZEBROBU PLASTYCZNEGO, PORÓWNANIE
A.M.

cze 136 IE 09
Greger M., Kocich R., Jílek L.: Struktura hořčkových slitin po válcování a ECAPu. **Struktura stopów magnezu po walcowaniu i obróbce plastycznej z bardzo dużym stopniem odkształcenia.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 43-47, 5 rys. 1 tab. bibliogr. 9 poz.

MAGNEZ, STOP, WALCOWANIE, PRZECISKANIE W KANALE KĄTOWYM, MIKROSTRUKTURA, DROBNOZIARNISTOŚĆ
A.M.

cze 137 IE 09
Kvapil D.: Řízené ochlazování mikrolegovaných oceli. **Regulowane chłodzenie odkuwek ze stali mikrostopowych.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 48-50, 7 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.

STAL MIKROSTOPOWA, KUCIE, CHŁODZENIE, PRĘDKOŚĆ, REGULACJA, ODKOWKA, MIKROSTRUKTURA, ZIARNO
A.M.

rus 138 IE 09
Cybul'ko A.E., Romanenko E.A.: Novye kriterii pročnosti materialov s lokalizovannoj i razvitoj plastičeskoj deformaciej v usloviâh složnogo naprâžennogo sostoâniâ. **Nowe kryteria wytrzymałości materiałów z umiejscowio-**

nym i rozwiniętym obszarem odkształcenia plastycznego w warunkach złożonego stanu naprężeń. Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 9 s. 17-19, 1 rys. bibliogr. 5 poz.

MATERIAŁ, WYTRZYMAŁOŚĆ, ODKSZTAŁCENIE PLASTYCZNE, STAN NAPRĘŻENIA, ANALIZA TEORETYCZNA, PRZYKŁAD
W.M.

rus 139 IE 09
Piskarev M.Ū., Piskareva M.M.: Model' kinematičeskogo sostoâniâ zagotovki i silovogo režima pri prâmom vydavlivanii čerez koničesko-cilindričeskuû matricu na steričeskij rassekatel'. **Model kinematycznego stanu wstępnika i parametrów siły przy wyciskaniu współbieżnym przez stożkowo-walcową matrycę z kulistym stemplem rozdzielającym.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 9 s. 63-67, 4 rys. 1 tab. bibliogr. 2 poz.

WYCISKANIE WSPÓLBIEŻNE, OBRÓBKA NA ZIMNO, BADANIE MODELOWE, METODA GÓRNEJ OCENY, SIŁA, SIATKA POMIAROWA, WZÓR MATEMATYCZNY, WYKRES
W.M.

4.2. Kucie swobodne i półswobodne

(brak materiałów)

4.3. Kucie matrycowe

eng 140 IE 09
Sińczak J., Jakubowski Ł., Skubisz P.: **Technologia jednooperacyjnego kucia precyzyjnego elementów cienkościennych.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 191-202, 8 rys. bibliogr. 9 poz.

KUCIE DOKŁADNE, KUCIE BEZWYPŁYWKOWE, PROCES, PARAMETRY, KONTROLA
A.M.

eng 141 IE 09
 Pietrzyk M., Pidvysots'kyi V., Kuziak R.: Cu-Cr alloys as alternative for steel forgings for the automotive industry. **Miedź chromowa jako alternatywa dla odkuwek stalowych dla przemysłu lotniczego i samochodowego.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP 2008 s. 153-162, 9 rys. bibliogr. 4 poz.
 MIEDŹ, CHROM, STOP, KUCIE MATRYCOWE, ODKUWKA, MIKROSTRUKTURA, WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, SYMULACJA
 A.M.

cze 142 IE 09
 Kapustová M., Bílik J., Kapusta J.: Analýza kovania výkovku v uzavretej zápustke pomocou simulačného programu. **Zastosowanie programu symulacyjnego do analizy bezwypływkowego kucia matrycowego.** Kovárenství 2008 nr 32 s. 31-34, 11 rys. 1 tab. bibliogr. 4 poz.
 KUCIE BEZWYPŁYWKOWE, MATRYCA, WYPEŁNIENIE, PŁYNIĘCIE MATERIAŁU, SYMULACJA, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
 A.M.

4.4. Prasowanie, spęczanie i wyciskanie

pol 143 IE 09
 Thomas P., Chałupczak J.: **Badanie i analiza sił nacisku wyciskania złożonego dla różnych kształtów wkładek matrycowych.** Rudy i Met. Nieżel. 2008 R. 53 nr 11 s. 726-730, 8 rys. bibliogr. 7 poz.
 ALUMINIUM, STOP, WYCISKANIE ZŁOŻONE, MATRYCA, GEOMETRIA, BADANIE LABORATORYJNE, NACISK
 E.S.

pol 144 IE 09
 Muzykiewicz W., Rękas A.: **Analiza numeryczna wpływu geometrii narzędzi na rozkład naprężeń w wyrobie podczas wyciskania przeciwbieżnego cienkościennych wyprasek.** Rudy i Met. Nieżel. 2008 R. 53 nr 11 s. 731-733, 4 rys. bibliogr. 5 poz.

ALUMINIUM, WYCISKANIE PRZECIWBIEŻNE, NAPRĘŻENIE, NARZĘDZIE DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ, GEOMETRIA, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA
 E.S.

pol 145 IE 09
 Sikor W., Libura W., Oleksy A.: **Strefy niejednorodności struktury w rurach ze stopu 6082 wyciskanych przez matryce komorowe.** Rudy i Met. Nieżel. 2008 R. 53 nr 11 s. 734-738, 9 rys. 6 tab. bibliogr. 5 poz.
 ALUMINIUM, STOP, RURA, WYCISKANIE, MATRYCA, STRUKTURA, NIEJEDNORODNOŚĆ STRUKTURY
 E.S.

pol 146 IE 09
 Nowotyńska I., Kut S., Mucha J.: **Wpływ geometrii matrycy na plastyczne płynięcie kompozytów warstwowych w procesie wyciskania.** Arch. Technol. Masz. i Autom. 2008 vol. 28 nr 3 s. 117-124, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 8 poz.
 KOMPOZYT, WYCISKANIE, MATRYCA, GEOMETRIA, BADANIE LABORATORYJNE, PŁYNIĘCIE PLASTYCZNE, SIŁA
 E.S.

ger 147 IE 09
 Dufter P.M.: Einfache Verbindung von dünnwandigem Material. **Prosta metoda łączenia materiałów cienkościennych.** Ind. Anz. 2008 Jg. 130 Nr 42 s. 54-55, 2 rys.
 SPAWANIE TARCIOWE, PATENT, GWINT, WYGNIATANIE, RURA, ZBIORNIK
 B.K.

4.5. Walcowanie i zgniatanie obrotowe

pol 148 IE 09
 Osika J., Świątkowski K., Pocięcha D.: **Parametry siłowe pielgrzymowania rur na zimno w walcarkach nowej generacji.** Rudy i Met. Nieżel. 2008 R. 53 nr 11 s. 675-679, 7 rys. bibliogr. 8 poz.
 RURA, OBRÓBKA NA ZIMNO, WALCOWANIE, WALCARKA, SIŁA, PARAMETRY, BADANIE MODELOWE, MODEL FIZYCZNY
 E.S.

pol 149 IE 09
 Hadasik E.: **Modelowanie procesu walcowania blach na gorąco z nowoczesnych gatunków stali karoseryjnej.** Hutnik **2008** R. 75 nr 12 s. 707-713, 11 rys. 3 tab. bibliogr. 9 poz.
 OBRÓBKA NA GORĄCO, WALCOWANIE, BLACHA KAROSERYJNA, STAL DP, STAL IF, STAL TRIP, OBRÓBKA CIEPLNO-PLASTYCZNA, BADANIE MODELOWE, MODEL MATEMATYCZNY, MODEL FIZYCZNY, MIKROSTRUKTURA, SYMULACJA
 E.S.

pol 150 IE 09
Wieloskalowy model procesu walcowania na gorąco z uwzględnieniem dynamicznej rekrytalizacji. Gowąd J. (i in.). Hutnik **2008** R. 75 nr 12 s. 702-706, 3 rys. bibliogr. 18 poz.
 OBRÓBKA NA GORĄCO, WALCOWANIE, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, MODEL MATEMATYCZNY, BADANIE LABORATORYJNE, MIKROSTRUKTURA, ZIARNO, REKRYSTALIZACJA
 E.S.

pol 151 IE 09
Analiza procesu wytwarzania prętów bimetalowych. Sawicki S. (i in.). Stal **2009** nr 1-2 s. 36-38, 6 rys. 1 tab. bibliogr. 6 poz.
 PRĘT, BIMETAL, WALCOWANIE, BADANIE MODELOWE, MODEL MATEMATYCZNY, SYMULACJA
 E.S.

ger 152 IE 09
 Brinkmann C.: Umformverfahren bietet hohes technisches und wirtschaftliches Potenzial. **Zgniatanie obrotowe – metoda obróbki plastycznej o dużym potencjale technicznym i ekonomicznym.** Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 62-64, 5 rys.
 OBRÓBKA NA ZIMNO, ZGNIATANIE OBROTOWE, PRZEMYSŁ MOTORYZACYJNY, PRZEMYSŁ LOTNICZY, PRODUKCJA MAŁOSERYJNA, UMOCNIECIE
 B.K.

4.6. Ciągnięcie drutu, prętów i rur

pol 153 IE 09
 Knapieński M., Stefanik A., Dyja H.: **Zastosowanie modelowania numerycznego w projektowaniu procesów wytwarzania rur.** Rudy i Met. Nieżel. **2008** R. 53 nr 11 s. 668-674, 13 rys. bibliogr. 10 poz.
 RURA, CIĄNIENIE, ZWIJANIE, BADANIE MODELOWE, ANALIZA NUMERYCZNA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
 E.S.

4.7. Narzędzia i przyrządy do kształtowania objętościowego

pol 154 IE 09
 Smolik J.: **Rola warstwy hybrydowej typu warstwa azotowana/powłoka CrN w procesie zwiększania trwałości matryc kuźniczych.** Inż. Mat. **2008** R. 29 nr 6 s. 891-894, 4 rys. bibliogr. 11 poz.
 MATRYCA KUŹNICZA, WARSTWA WIERZCHNIA, AZOTOWANIE, TRWAŁOŚĆ, ZUŻYCIE, TRWAŁOŚĆ
 E.S.

pol 155 IE 09
 Rut T., Walczyk W.: **Kucie metodą TR wałów korbowych wysokoprężnych silników średnio- i wolnoobrotowych.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September, Poznań: INOP **2008** s. 133-152, 17 rys. bibliogr. 7 poz.
 KUCIE, KUCIE METODĄ TR, WAŁ KORBOWY, PRZYRZĄD, ZALETY
 A.M.

eng 156 IE 09
 Multifunctional nanocomposite tool coatings. Ignatiev M. (i in.). **Wielofunkcyjne nanokompozytowe powłoki narzędziowe.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September, Poznań: INOP **2008** s. 101-110, 8 rys. bibliogr. 15 poz.

NARZĘDZIE, POWLEKANIE, KOMPOZYT,
NANOSTRUKTURA, TRWAŁOŚĆ
A.M.

eng 157 IE 09
Numerical analysis of tool failure in hot forging processes. Behrens B.-A. (i in.). **Analiza numeryczna uszkodzeń narzędzi w procesach kucia na gorąco.** W: 17th International Scientific and Technical Conference "Design and technology of drawpieces and die stampings", Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008** s. 163-175, 8 rys. bibliogr. 13 poz.

KUCIE MATRYCOWE, OBRÓBKA NA GORĄCO, NARZĘDZIE, ZUŻYCIE, ZMĘCZENIE, BADANIE MODELOWE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH
A.M.

rus 158 IE 09
Zûzin A.A., Kaz'min B.N.: Organizaciâ proizvodstva prokatnyh valov na metallurgičeskikh predpriâtiâh. **Organizacja produkcji walców do walcowania w zakładach metalurgicznych.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 9 s. 26-33, 8 rys. 2 tab. bibliogr. 2 poz.
WALEC, PRODUKCJA, TECHNOLOGIA, DOKŁADNOŚĆ, ANALIZA WYMIAROWA, BADANIE MODELOWE, PORÓWNANIE
W.M.

4.8. Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej objętościowej

pol 159 IE 09
Grosman F., Plewiński A., Ziółkiewicz S.: **Niekonwencjonalne procesy kształtowania objętościowego.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 177-190, 10 rys. 1 tab. bibliogr. 16 poz.
PROCES NOWY, ODKSZTAŁCANIE, WALCOWANIE, ZALETY, URZĄDZENIE
A.M.

ger 160 IE 09
Decker M.: Umformernetzwerk. **Prezentacja firmy Gräbener Maschinentchnik na tar-**

gach „Euroblech 2008” w Hanowerze. Bänder Bleche Rohre **2008** Jg. 49 Nr 10 s. 52-53, 2 rys.

WSPÓŁPRACA TECHNICZNA, OBRÓBKA NA GORĄCO, OBRÓBKA CIEPLNO-PLASTYCZNA, GNIAZDO PRODUKCYJNE, PRASA HYDRAULICZNA
B.K.

cze 161 IE 09
Jílek L.: Některé příklady řešení kovacíh linek. **Kilka przykładów budowy linii kuźniczych.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 15-20, 16 rys. bibliogr. 9 poz.

LINIA TECHNOLOGICZNA, KUCIE, WALCOWANIE, AUTOMATYZACJA, ROZWÓJ, PRZYKŁAD
A.M.

cze 162 IE 09
Doubek P.: Způsoby manipulace s materiálem v zápustkových kovárnách. **Sposoby manipulowania obrabianym materiałem w kuźniach matrycowych.** Kovárenství **2008** nr 32 s. 21-30, 20 rys. bibliogr. 7 poz.

KUCIE MATRYCOWE, KUŹNIA, PRZEDKUKWA, ODKUKWA, MANIPULOWANIE, PODAJNIK
A.M.

rus 163 IE 09
Žuravlev È.Û., Ogrodnikova O.M.: Konečno-èlementnyj analiz naklonnogo valka kolesoprokatnogo stana. **Analiza metodą elementów skończonych nachylonego walca walcarki do walcowania kół.** Vest. Mašinost. **2008** t. 88 nr 9 s. 3-6, 5 rys. bibliogr. 2 poz.

WALCARKA, WALEC, KAŁ, STAN NAPRĘŻENIA, STAN ODKSZTAŁCENIA, ANALIZA, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, KOMPUTER
W.M.

rus 164 IE 09
Ivanov Û.V.: Rasčet vibroizolácii kovočnyh molotov. **Obliczanie izolacji wibracyjnej młotów kuźniczych.** Izv. VUZ, Mašinost. **2008** t. 51 nr 8 s. 67-70, bibliogr. 3 poz.
MŁOT, FUNDAMENT, DRGANIA, IZOLACJA, TŁUMIENIE, OBLICZANIE, METODA
W.M.

5. TECHNOLOGIA PROSZKÓW SPIEKANYCH

pol 165 IE 09
 Nowakowski A., Szczepanik S., Wojtaszek M.:
**Wpływ parametrów procesu na wybrane
 własności walcowanych na zimno spieków
 żelaza.** Hutnik **2008** R. 75 nr 12 s. 698-702, 5
 rys. bibliogr. 5 poz.
 PROSZKI METALI, METALURGIA
 PROSZKÓW, WALCOWANIE, OBRÓBKA
 NA ZIMNO, GĘSTOŚĆ, STRUKTURA,
 WŁASNOŚĆ MECHANICZNA, UDAR-
 NOŚĆ, WYTRZYMAŁOŚĆ
 E.S.

eng 166 IE 09
 Leshchynsky V., Wiśniewska-Weinert H.:
 Nanostructuring in powder metallurgy and
 forging technologies. **Nanostruktury w meta-
 lurgii proszków i technologiach kucia.** W:
 17th International Scientific and Technical con-
 ference „Design and technology of drawpieces
 and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24
 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 67-83,
 6 rys. 2 tab. bibliogr. 18 poz.
 METALURGIA PROSZKÓW, NANOMA-
 TERIAŁ, NANOSTRUKTURA, KOMPO-
 ZYT, WŁASNOŚĆ FIZYCZNA, WŁA-
 SNOŚĆ MECHANICZNA
 A.M.

eng 167 IE 09
 Jurczyk M., Niespodziana K., Jurczyk K.:
 Novel Ti-based nanocomposites for medical
 applications. **Nanokompozyty tytanowe do
 zastosowań w medycynie.** W: 17th Interna-
 tional Scientific and Technical Conference
 „Design and technology of drawpieces and die
 stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September
 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 85-100, 7 rys. 2
 tab. bibliogr. 21 poz.
 NANOTECHNOLOGIA, KOMPOZYT, TY-
 TAN, MATERIAŁ CERAMICZNY, IM-
 PLANT
 A.M.

eng 168 IE 09
 Wiśniewska-Weinert H., Sobczak N.: Applica-
 tion of industrial composite materials designed
 for upper layers of parts working in difficult
 operating conditions. **Zastosowanie przemy-**

**słowych materiałów kompozytowych prze-
 znaczonych na warstwy wierzchnie dla czę-
 ści pracujących w trudnych warunkach.** W:
 17th International Scientific and Technical Con-
 ference „Design and technology of drawpieces
 and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24
 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 121-
 132, 9 rys. 1 tab. bibliogr. 5 poz.
 PROSZKI METALI, ŁOŻYSKO, SMAR,
 WARSTWA WIERZCHNIA, KOMPOZYT,
 NANOSTRUKTURA, TARCIE, WSPÓŁ-
 CZYNNIK

6. TECHNIKA GRZANIA, PIECE ORAZ URZĄDZENIA GRZEWCZE

(brak materiałów)

7. MECHANIZACJA I AUTOMATYZA- CJA PROCESÓW OBRÓBKI PLASTYCZNEJ

(brak materiałów)

8. TECHNIKA KOMPUTEROWEGO WSPOMAGANIA W OBRÓBCE PLASTYCZNEJ

eng 169 IE 09
 Kuś W., Burczyński T.: Immune and evolu-
 tionary shape optimization in forging. **Immu-
 nologiczna i ewolucyjna optymalizacja
 kształtu w procesie kucia.** Inform. Technol.
 Mater. **2008** t. 8 nr 2 s. 79-85, 10 rys. bibliogr.
 18 poz.
 KUCIE SWOBODNE, OPTYMALIZACJA,
 ODKUWKA, KSZTAŁT, BADANIE MODE-
 LOWE, ALGORYTM, ANALIZA NUME-
 RYCZNA
 E.S.

eng 170 IE 09
 Di Lorenzo R., Ingarao G., Micari F.: A sensi-
 tivity analysis on artificial neural networks
 fracture predictions in sheet metal forming op-
 erations. **Analiza wrażliwości modelu sztucz-
 nej sieci neuronowej przewidującego pęka-
 nie w procesie tłoczenia blach.** Inform. Tech-

nol. Mater. **2008** t. 8 nr 2 s. 103-110, 13 rys. 2 tab. bibliogr. 21 poz.

BLACHA, TŁOCZENIE, PEKANIE, PRZEWIDYWANIE, ANALIZA NUMERYCZNA, BADANIE MODELOWE, SIATKA NEURONOWA

E.S.

eng 171 IE 09
Downes A., Hartley P.: Artificial neural network techniques in cold roll-forming process design. **Sztuczna sieć neuronowa w zastosowaniu do projektowania procesu gięcia profili z blach**. Inform. Technol. Mater. **2008** t. 8 nr 2 s. 111-120, 7 rys. bibliogr. 20 poz.

BLACHA, OBRÓBKA NA ZIMNO, PROFIL, ANALIZA NUMERYCZNA, SYMULACJA, SIATKA NEURONOWA, BADANIE MODELOWE

E.S.

ger 172 IE 09
Albrecht V.: Simuliert statt kompliziert. **Symulacja ułatwia projektowanie procesu kształtowania**. Ind. Anz. **2008** Jg. 130 Nr 42 s. 48-51, 5 rys.

KONFERENCJA, OBRÓBKA PLASTYCZNA BLACHY, SYMULACJA, PROGRAMOWANIE, METODA ELEMENTÓW SKOŃCZONYCH, OBRÓBKA NA GORAĆCO, ODKSZTAŁCENIE SPRĘŻYSTE

B.K.

ger 173 IE 09
Kerausch M.: Mit inkrementellen Softwarelösungen Prozesse des Presshärtens digital absichern. **Rozwiązania programów przyrostowych w cyfrowych procesach obróbki cieplno-plastycznej**. Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 118-120, 7 rys.

KAROSERIA SAMOCHODOWA, TŁOCZENIE GŁĘBOKIE, OBRÓBKA CIEPLNO-PLASTYCZNA, PROGRAM, SYMULACJA, KOSZTY, ZMNIEJSZENIE

B.K.

9. NORMALIZACJA I OCENA ZGODNOŚCI

(brak materiałów)

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

ger 174 IE 09
Fiessler G.: Elektronische Schutzengel helfen, Unfälle an Abkantpressen zu vermeiden. **Elektroniczne urządzenia ochronne zapobiegające wypadkom na prasach krawędziowych**. Maschinenmarkt **2008** Jg. 114 Nr 41 s. 76-78, 5 rys.

PRASA KRAWĘDZIOWA, BHP, URZĄDZENIE OCHRONNE, LASER, WSPOMAGANIE, ELEKTRONIKA

B.K.

rus 175 IE 09
Gorlačeva E.N.: Vzaimodejstvie maloj innovacionnoj firmy s krupnoj korporaciej (analiz). **Współpraca małej firmy innowacyjnej z dużą korporacją (analiza)**. Izv. VUZ, Mašinost. **2008** t. 51 nr 5 s. 77-85, 1 rys. 3 tab. bibliogr. 16 poz.

ZAKŁAD PRODUKCYJNY, INSTYTUT, KOOPERACJA, POSTĘP TECHNICZNY, EFEKTYWNOŚĆ EKONOMICZNA, ANALIZA EKONOMICZNA

W.M.

11. KRONIKA, SPRAWOZDANIA, RECENZJE, RÓŻNE

pol 176 IE 09
Wiśniewska-Weinert H.: **60 lat rozwoju Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu**. W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 7-33, 23 rys.

OBRÓBKA PLASTYCZNA, INSTYTUT, HISTORIA, ROZWÓJ, PERSPEKTYWY ROZWOJU

A.M.

12. ANALIZY WYBRANYCH PUBLIKACJI

pol

95 IE 09

Grosman F., Hyrcza-Michalska M.: **Podatność do kształtowania plastycznego wsadów spawanych laserowo.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 225-239, 11 rys. bibliogr. 22 poz.

Wzrasta popularność tłoczenia wyrobów, zwłaszcza wytłoczek karoseryjnych, z wstępniaków wytwarzanych przez spawanie fragmentów blach o celowo zróżnicowanej grubości i właściwościach. Postępowanie to, motywowane względami użytkowymi i technologicznymi, zmusza do przeprowadzenia badań tłoczności spawanych wstępniaków. Zwięźle zrelacjonowano wyniki prób laboratoryjnych i przemysłowych obróbki wstępniaków spawanych laserowo z blach różnego gatunku i grubości. Zebrane doświadczenia wykorzystano do opracowania technologii słupka karoseryjnego tłoczonego z wstępniaka spawanego z blachy DX56D+Z o grubości 2,0 mm i DX54D+Z o grubości 1,2 mm. Przedstawiono również wyniki rozpęczania rur spawanych laserowo.

A.M.

pol

155 IE 09

Rut T., Walczyk W.: **Kucie metodą TR wałów korbowych wysokoprężnych silników średnio- i wolnoobrotowych.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September, Poznań: INOP **2008** s. 133-152, 17 rys. bibliogr. 7 poz.

Na wstępie scharakteryzowano dwie wcześniejsze metody kucia wałów korbowych: RR M. Roedera oraz obróbkę na prasie poziomej stosowaną w Ellwood National Forge, USA. Wykazując ich niedostatki, przedstawiono nowoczesną metodę TR opracowaną w Instytucie Obróbki Plastycznej w Poznaniu przez prof. Tadeusza Ruta. Jedną z jej licznych zalet jest możliwość stosowania przyrządów TR na prasach każdego typu. Przedstawiono nowy sposób kucia pojedynczych wykorbień, jako kolejny etap rozwoju metody TR w ramach kontynuacji prac Instytutu Obróbki Plastycznej dotyczących korzystnej technologii.

A.M.

pol

176 IE 09

Wiśniewska-Weinert H.: **60 lat rozwoju Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu.** W: 17th International Scientific and Technical Conference „Design and technology of drawpieces and die stampings”, Poznań-Wąsowo 22-24 September 2008, Poznań: INOP **2008**, s. 7-33, 23 rys.

Historia Instytutu Obróbki Plastycznej w Poznaniu rozpoczyna się 1 grudnia 1948 r. Z inicjatywy prof. Feliksa Tychowskiego powstał wtedy Zakład Obróbki Bezwiórowej Głównego Instytutu Mechaniki. Prof. F. Tychowski był pierwszym, wieloletnim dyrektorem Instytutu. Przedstawiono 60 lat działalności Instytutu, w czasie których następowały zmiany nazwy, lokalizacji i kierownictwa tej placówki, ale niezmienna pozostała dziedzina badań oraz ściśle związki z przemysłem. Scharakteryzowano liczne dokonania Instytutu w zakresie tłoczenia, kucia, walcowania. Współcześnie obszar zainteresowań Instytutu poszerzony został o badania nad wytwarzaniem wyrobów z proszków metali. Opisano niektóre wdrożenia przemysłowe, współpracę z innymi placówkami naukowymi oraz wymieniono ważniejsze nagrody i wyróżnienia.

A.M.